BIULETYN WYNALAZCZOŚCI
PRZEMYSŁU WĘGLOWEGO



NR·8–9 SIERPIEŃ·WRZESIEŃ 1949

NAKŁADEM CENTRALNEGO ZARZĄDU PRZEMYSŁU WĘGLOWEGO
KATOWICE

TREŚĆ NUMERU:

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
Katowice, ulica Powstańców 30 — CZPW
Telefon red. 329-71, wewn. 354
„ adm. 329-71, wewn. 218.

BIULETYN WYNALAZCZOŚCI PRZEMYSŁU WĘGLOWEGO

CZASOPISMO POŚWIĘCONE ZAGADNIENIOM WYNALAZCZOŚCI I USPRAWNIEŃ

Rok I | Katowice, Sierpień-Wrzesień | Nr 8—9

Mgr. FLORIAN ŚPIEWAK

Rozbudzanie zainteresowań akcją pomysłów i motywy pracy.

Zdolności, posiadane przez jednostkę, są ważnym kryterium, określającym jej przydatność zawodową. Nie decydują jednak o jej wartości. Pomiędzy tym, co człowiek może zrobić lub dać zakładowi pracy a tym co faktycznie daje, jest często duża różnica. Dlatego też pojęcie uzdolnień określa tylko możliwości twórcze. Sama praca, jej efektywność, zależy również od chęci do pracy. Wchodzą tu więc w grę elementy woli, będące wykładnikiem całego kompleksu różnorodnych procesów psychicznych, zwanych przez psychologię pracy motywacją. Stosunek ten ująć można w następującej formule:

Efekt pracy = Zdolności × Motywy

Zgodnie z tą formułą, efekt pracy równy jest zeru wówczas, gdy pracownikowi brak jest odpowiednich uzdolnień i wiedzy fachowej, potrzebnej do wykonania pracy na danym stanowisku roboczym lub też, gdy brak mu odpowiednich podniet wewnętrznych, pobudzających do wysiłku. Efekty pracy zwiększać się będą wówczas, im większy jest jeden lub obydwa z tych czynników. W zachęcaniu pracowników do zwiększenia wydajności pracy lub do opracowywania i zgłaszania pomysłów racjonalizatorskich trzeba stosować takie podniety, które przede wszystkim pobudzałyby myśl do działania i które wyzwalałyby odpowiednie zasoby energii fizycznej i psychicznej, potrzebne do realizacji powziętego zamiaru.

Badanie uzdolnień przeprowadza się w pracowniach i laboratoriach psychologicznych. W praktyce można je jednak ocenić w pewnym przybliżeniu, na podstawie obserwacji przebiegu pracy i pomiarów wydajności. Stąd można również wnioskować o motywach pracy. Jeżeli na przykład motywy pracy wszystkich członków jakiegoś zespołu roboczego są w zasadzie te same i te same warunki pracy, a efekty wysiłku poszczególnych pracowników są różne, to różnice efektów stanowią odbicie indywidualnych różnic w uzdolnieniach. Analogicznie przedstawia się sprawa przy wysokich uzdolnieniach i wiedzy fachowej poszczególnych członków zespołu, lecz przy słabej motywacji pracy. Każdy pracownik względnie większy zespół roboczy, nie wykazujący chęci i woli do pracy, podobny jest do doskonale wyszkolonej i wyposażonej armii, posiadającej zdolnych dowódców, ale bez woli walki i bez woli odniesienia zwycięstwa. Ulegnie ona rozbiciu przez przeciwnika słabszego liczebnie i gorzej wyposażonego, lecz posiadającego silną wolę walki i wolę zwycięstwa.

Rozbudzanie zainteresowań akcją pomysłów.

Momentem istotnym zainteresowania jest przyjemność poznawczego przeżywania. Psychika Pstrowskiego, Bugdoła, Zielińskiego i innych racjonalizatorów pracy i pomysłodawców, po wykryciu problemu, obcowała z danym problemem w jakimś swoistym, osobliwym kontakcie. Przedmiot ich badań i dociekań, szukanie sposobów rozwiązania, pociągał ich myśl do tego stopnia, że wykrytym zagadnieniem nie przestawali zajmować się po zakończeniu pracy. W domu, w drodze z pracy i do pracy, w każdej wolnej chwili myśl ich zaprzątnięta była tylko tym jednym pytaniem: jak rozwiązać wyłaniające się trudności? Jeden z czołowych przodowników pracy oświadczył wręcz, że cały urlop wypoczynkowy spędził na rozmyślaniu na temat, jak rozwiązać trudności, napotykane w pracy, aby dać jak najwięcej wydobycia. Wszyscy racjonalizatorzy-pomysłodawcy doznawali jakichś swoistych, przyjemnych przeżyć w miarę, jak pierwotnie nieśmiała, mglista jeszcze myśl przyoblekała się coraz bardziej w realne kształty. I to właśnie przyjemne, uczuciowe zabarwienie, jest charakterystyczną cechą każdego odkrywczego, poznawczego zainteresowania. U jednostek bardziej inteligentnych, posiadających umysły więcej elastyczne, poznawcze, zainteresowania te rodziły się i rodzą samorzutnie. U innych trzeba je dopiero świadomie i celowo rozbudzać i nimi kierować. **Ogólnie można jednak przyjąć, że bezpośrednimi przyczynami narodzin każdego twórczego pomysłu były albo trudności napotykane w pracy, lub też głębsze, wewnętrzne dążenia poznawcze.**

Atmosfera psychiczna.

Akcja skrzynki pomysłów nie da pożądanych rezultatów, o ile pracownikom fizycznym i umysłowym nie przedstawi się jasno, w prostych i zrozumiałych słowach, jej znaczenia,

wielkich celów ogólno-państwowych i ogólnych zasad organizacyjnych. Bardzo istotnym czynnikiem jest dobór sugestywnych i przekonywujących argumentów. W założeniach inicjatorów i twórców skrzynki pomysłów była zasada, aby **w rozwiązywaniu wszelkich trudności, na które napotyka kopalnia w jej różnych procesach produkcyjnych, brał udział ogół pracowników, stosownie do ich możliwości.** Wprzągnięcie ogółu pracowników do tej ważnej i poważnej misji jest nieemożliwe bez wytworzenia w kopalni, w każdym jej oddziale, odpowiedniej atmosfery psychicznej. Pięknie charakteryzuje tę atmosferę psychiczną prosty radziecki wrębacz, Gierasim Zaporożec, pisząc w swej pracy pt.: „Maszyna wrębowa pracuje pełną parą„.

„W pracy jesteśmy silni naszą przyjaźnią. Jeżeliś się pomylił, to twą pomyłkę natychmiast zauważą i poprawią. Jeżeli potknąłeś się i pozostałeś w tyle, pomogą ci. Jeżeli pracujesz uczciwie, z oddaniem, wzniosą cię wysoko ponad innych, wzywając innych, by brali z ciebie przykład. Jeżeli dziś dałeś wysokie wskaźniki, to bądź pewien, że jutro towarzysz twój weźmie pod uwagę twe doświadczenie, udoskonali je i wzniesie się wyżej od ciebie, lecz i ty nie opuścisz rąk. Wykorzystasz doświadczenie kolegi, zmobilizujesz inicjatywę twórczą i wzniesiesz się jeszcze wyżej. I nasza przyjaźń krzepnie, jesteśmy sobie nawzajem wdzięczni za twórczą pomoc. Nie ma u nas konkurencji, nie ma walki o egzystencję.“

Dodam, że ten prosty, radziecki wrębiarz z Zagłębia Donieckiego, jest twórcą pomysłu udoskonalającego pracę wrębiarki przez przedłużenie jej wrębnika, zwiększenie szybkości posuwa maszyny przy wrębianiu, przedłużenie liny podciągającej maszynę i wreszcie przez zastosowanie noży o utwardzonych końcach. W rezultacie tych udoskonaleń, zwiększył on wydajność pracy maszyny do 14.000 ton węgla miesięcznie.

Propaganda

Do akcji propagandowej należy wykorzystać wszystkie środki, jakie kopalnia ma do dyspozycji. Środki te powinny być częściowo dostarczone przez Biuro Usprawnień Technicznych i Wydział Propagandy CZPW oraz przez właściwe referaty Centralnego Zarządu Związku Zawodowego Górników, częściowo natomiast powinny być obmyślane we własnym zakresie przez dyrekcję kopalni, radę zakładową i komórkę partyjną. Wymienię tu tylko najważniejsze z nich a mianowicie: **zebrania załogi, narady wytwórcze, pogadanki okolicznościowe, referaty, dyskusje prywatne, wydawanie specjalnych biuletynów, tablice ogłoszeń, publikowanie nazwisk i fotografii pomysłodawców, audycje radiowe, filmy szkoleniowe i filmy bezpieczeństwa, plakaty i hasła o odpowiedniej treści, wydawnictwa Związku Zawodowego Górników, prasa codzienna itp.** Bez systematycznego rozbudzania zainteresowań akcją pomysłów, bez wzajemnego życzliwego naprowadzania i przyjacielskiej pomocy, trudno spodziewać się, aby akcja dała poważniejsze wyniki.

Kierownicy wszystkich działów kopalni a więc w pierwszym rzędzie działu robót górniczych, działu maszynowego, administracji, biura bezpieczeństwa oraz wszyscy inżynierowie, sztygarzy i niższy dozór mają w codziennym obcowaniu z podległymi im pracownikami niezliczone możliwości rozbudzania tych zainteresowań. Jedno słowo zachęty, wyróżnienie zgłoszonego pomysłu, publiczna lub prywatna pochwała, awans wyróżniającego się inicjatywą pracownika a wreszcie wskazywanie trudności, nad usunięciem których mogliby pomyśleć poszczególni pracownicy, oto parę przykładów, w jaki sposób mógłby dozór i przełożeni przemawiać do serc i do wyobraźni podległego personelu, zachęcając do żywszego brania udziału w skrzynce pomysłów. Trzeba przyznać, że bardzo wiele wymienionych poprzednio środków propagandowych nie zostało dotąd wykorzystanych, nie znalazło jeszcze praktycznego zastosowania. Nie mówiąc już o tak potężnych środkach propagandowych, jakimi są **radio, film i prasa,** wspomnę dla przykładu o zupełnym niewykorzystaniu możliwości uświadamiających i propagujących akcję pomysłów przez plakaty, barwne tablice, wykresy itp. Można by łatwo i sugestywnie wykazać przy ich pomocy korzyści gospodarce pomysłów racjonalizatorskich, oszczędności materiałowe, zwiększenie wydajności i zarobków, poprawienie stanu bezpieczeństwa itp. Plakaty, wykresy i tablice tego rodzaju powinny być zawieszone w biurach, w stołówkach, na korytarzach, na tablicach ogłoszeń, w świetlicach oraz we wszystkich tych miejscach, przez które przechodzą robotnicy lub w których zatrzymują się dłużej. Barwny, duży plakat lub wykres jasno wyrażający pewną myśl, działający na wzrok, przyciąga uwagę w sposób spontaniczny. Niejednokrotnie zasugeruje on jakąś nową, twórczą myśl. Przypomni patrzącemu o istnieniu samego zagadnienia. Zachęci do spróbowania własnych sił w tym kierunku.

Podział zagadnień

Gates, długoletni kierownik skrzynki pomysłów w wielkich zakładach Eastman Kodak Company w Ameryce, pragnąc zainteresować pracowników akcją pomysłów i zachęcić ich do brania w niej czynnego udziału, przeprowadził bardzo udany eksperyment. Sklasyfikował mianowicie zagadnienia w pewne grupy i zaprosił wszystkich pracowników do wybrania jednej z grup, odpowiadającej najbardziej kierunkom zainteresowań poszczególnych pracowników. Wyszedł on z bardzo słusznego założenia, że nie ma ludzi uniwersalnych a każdy człowiek w większym lub mniejszym stopniu interesuje się w sposób szczególny jednym jakimś zagadnieniem. Wyniki eksperymentu były bardzo pomyślne. Nastąpił wzrost zainteresowania

skrzynką pomysłów, zwiększyła się ilość i jakość zgłoszonych pomysłów. Można by więc i u nas spróbować zastosować tego rodzaju eksperyment. Na kopalniach węgla jest przecież tak wielka różnorodność zagadnień, tak wielka ilość odmiennych dziedzin pracy i produkcji. Wymieńmy chociażby tylko najważniejsze jak: systemy wybierania i sposoby urabiania złoża, roboty strzelnicze, transport urobku, obudowa, zabezpieczenie przejść, polepszenie oświetlenia i wentylacji, różnorodność urządzeń elektrycznych, udoskonalenie maszyn i narzędzi pracy, oszczędne zużycie smarów, racjonalne opalanie kotłowni, udoskonalanie pracy biurowej, walka z marnotrawstwem, walka z hałasem, urozmaicanie pracy monotonnej, walka z pożarami, wzbogacanie węgla i dziesiątki innych zagadnień, w których na pewno wiele nowych pomysłów i udoskonaleń można by zastosować. Ale te zagadnienia trzeba ludziom wskazać. Trzeba z nimi zapoznać ogół, przekonać i zachęcić do pracy. Wprzągnięcie ogółu do tej akcji jest tym bardziej uzasadnione, że obecnie kopalnie przestały już być własnością kapitalistów. Są własnością wszystkich. Są wspólnym dobrem całego społeczeństwa.

Poszczególne sekcje, utworzone według zagadnień i zainteresowań pracowników, powinny zbierać się w pewnych okresach czasu i wspólnie dyskutować interesujące je problemy, przedstawiać nowe projekty pomysłów, wysłuchiwać rad i wskazówek innych członków danej sekcji. Nie należy obawiać się nieporozumień, ani też ewentualnych kradzieży pomysłów. Doświadczenie uczy, że kradzieże pomysłów mają miejsce częściej wówczas, gdy pomysłodawca prywatnie dyskutuje projekt swego pomysłu z innymi pracownikami, nie stojącymi na wysokim poziomie etycznym. Doświadczenia radzieckie, amerykańskie i brytyjskie wykazują, że tego rodzaju zbiorowe dyskusje przyczyniają się w dużym stopniu do wytworzenia przyjacielskiej atmosfery w zakładzie pracy. Ogólnie mówiąc, można przyjąć, że akcja skrzynki pomysłów wówczas dopiero stoi na odpowiednim poziomie, gdy około 60 — 70% pracowników bierze w niej czynny udział a ilość pomysłów dobrych wynosi co najmniej około 33% wszystkich zgłoszonych pomysłów.

Krajowa konferencja usprawnień i wynalazczości.

W dniu 19 września 1949 r. w gmachu Naczelnej Organizacji Technicznej w Warszawie obradowała Krajowa Konferencja Usprawnień i Wynalazczości. W naradzie tej wzięli udział racjonalizatorzy, wynalazcy i przodownicy pracy różnych gałęzi przemysłu, przedstawiciele Rządu, świata nauki i Centralnej Rady Związków Zawodowych.

Zasadniczy referat pt. „Wynalazczość robotnicza i nowatorstwo dźwignią rozwoju technicznego“ wygłosił Dyr. Departamentu Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego inż. Mieczysław Lesz. W referacie swoim stwierdza on, że racjonalizacja i nowatorstwo są niezbędnym warunkiem wzrostu wydajności pracy, wzrostu wydajności urządzeń i wzrostu produkcji przewidzianego w planie 6-cioletnim.

Vicepremier Minc przed dwoma laty wysunął zadanie umasowienia ruchu racjonalizacji i nowatorstwa w tych słowach:

> **„Jeżeli to co dały masy w postaci ruchu współzawodnictwa i przodowników pracy, połączy się z tym co da polska technika w postaci generalnego planu technicznych zmian w przemyśle — to otrzymamy rzecz wielką Rewolucję Techniczną w Polskim Przemyśle.“**

Dyr. inż. Lesz sformułował braki dotychczasowej pracy w pięciu punktach:

1) Wynalazczość naszych racjonalizatorów nie zawsze jest kierowana na właściwe tory, tzn. że nie koncentruje się na tematach w danej chwili najbardziej pilnych dla Zakładu Pracy.

W Związku Radzieckim każdy Zakład, a nawet i oddział fabryczny wywiesza tematy dla racjonalizatorów, dotyczące wąskich przekrojów w aparacie produkcyjnym i w ten sposób zadania najpilniejsze dla produkcji Zakładu są rozwiązywane przez racjonalizatorów. Należy skorzystać z doświadczeń Związku Radzieckiego, ogłaszając również konkursy na rozwiązania zasadniczych zagadnień dla Zakładu.

2) Racjonalizatory nie zawsze otrzymują dostateczną pomoc w technicznym opracowaniu swych pomysłów.

Dla okazywania stałej pomocy racjonalizatorom i nowatorom produkcji należy na każdym dużym zakładzie pracy zorganizować Klub Racjonalizatorów. Należy również otoczyć specjalną opieką racjonalizatorów ze strony Komisji Usprawnień.

3) Realizacja przyjętych usprawnień napotyka nieraz na trudności przy uzyskiwaniu na ten cel środków finansowych, ze względu na już zatwierdzone plany finansowe — krok ten należy w każdym poszczególnym wypadku rozwiązać, aby nie hamować realizacji usprawnień, które mogą przynieść dużą oszczędność.

4) Rozpatrywanie wniosków odbywa się często zbyt biurokratycznie. Błąd ten jest karygodny, premię należy wypłacać szybko. Racjonalizatorami należy się opiekować i dawać im pomoc.

5) Doświadczenia racjonalizatorów i nowatorów jak i ich usprawnienia nie zawsze są w dostatecznym stopniu rozpowszechniane. Rozpowszechnianie doświadczeń racjonalizatorów i nowatorów produkcji szło dotąd po linii wydawania biuletynów wynalazczości w poszczególnych centralnych zarządach przemysłów.

System ten posiada szereg ujemnych stron i obecnie tryb rozpowszechnienia usprawnień racjonalizatorskich został ściśle określony uchwałą Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów.

Wszystkie propozycje, które nadają się do przeszczepienia na inne Zakłady, będą przesyłane do Urzędu Patentowego w celu ich rozpowszechniania. Urząd Patentowy w formie 13 branżowych serii wyda opisy pomysłów racjonalizatorskich i roześle je do wszystkich zakładów, w których dane pomysły mogłyby mieć zastosowanie.

Oprócz powyższego należy wysyłać brygady instruktorskie, organizować kursy i pokazy nowych metod produkcji.

Drugi referat p. t. „Rozpowszechnianie doświadczeń racjonalizatorów w budownictwie" wygłosił Vicedyr. Dep. inż. Michał Krajewski, w którym przedstawił rozwój i wyniki metod racjonalizatorskich w budownictwie.

W trzecim referacie inż. Jan Starachowicz założyciel pierwszego Klubu Wynalazców w hucie Andrzej przedstawił szczegóły organizacji pracy klubu, poddając zarazem krytyce pewne braki w jego dotychczasowej działalności. Po wygłoszeniu dalszych dwu referatów, w dyskusji między innymi zabrał głos rektor politechniki w Gliwicach oświadczając, że Politechnika w Gliwicach przyjęła na siebie opiekę nad Klubami Wynalazców, będzie realizowała kontakt naukowców z robotnikami nowatorami produkcji, będzie dawała pomoc laboratoryjną dla racjonalizatorów. Na Politechnice również w niedługim czasie zostanie otwarta poradnia racjonalizatorska.

Zabierający głos w dyskusji pionierzy ruchu racjonalizatorskiego robotnicy oraz inżynierowie, technicy i naukowcy, wskazali na poważne osiągnięcia ruchu racjonalizatorskiego i domagali się usunięcia istniejących niedociągnięć.

REZOLUCJA.

W wyniku dyskusji uchwalono następującą rezolucję:

Konferencja Wynalazczości i Usprawnień stwierdza, że w wyniku zwycięstwa demokracji ludowej w Polsce, w wyniku coraz szerszego stosowania nowej techniki i opanowywania jej przez przodujących robotników, w wyniku podniesienia poziomu życiowego klasy robotniczej i szerokiego otwarcia dla niej dostępu do nauki i wiedzy technicznej rodzi się w Polsce masowy ruch racjonalizacji, wynalazczości i nowatorstwa, jako nowa wyższa forma ruchu współzawodnictwa pracy.

Ruch ten, który jest dźwignią postępu technicznego, wzrostu wydajności pracy i źródłem oszczędności w całej gospodarce narodowej, staje się nieodłączną częścią walki polskiej klasy robotniczej o lepszą technikę, o lepsze i oszczędniejsze metody wytwarzania, o lepsze jutro, o socjalizm.

W wyniku złożonych propozycji racjonalizatorskich i wynalazczych gospodarka nasza tylko w pierwszym półroczu 1949 roku zaoszczędziła 1,5 miliarda złotych.

Stwierdzając zapoczątkowanie masowego ruchu nowatorstwa Konferencja zauważa równocześnie pewne braki, tego ruchu, które w najbliższym czasie winny być przezwyciężone, dla zapewnienia jego dalszego rozwoju.

Konferencja wskazuje następujące drogi przezwyciężenia braków i niedostatków ruchu racjonalizatorskiego.

1) Administracja w każdym zakładzie pracy winna opracować i publikować tematy dla racjonalizatorów, tematy z dziedziny przyśpieszenia poszczególnych procesów produkcyjnych, lub mechanizacji, automatyzacji, elektryfikacji, a także rozszerzenia wąskich przekrojów aparatu produkcyjnego, podobnie jak to ma miejsce w Związku Radzieckim. Dla mobilizacji racjonalizatorów i wynalazców dokoła szczególnie ważnych zagadnień należy organizować wzorem Związku Radzieckiego narady nowatorów i konkursy na określone tematy.

2) Należy okazać maksymalną pomoc racjonalizatorom — robotnikom przy opracowywaniu przez nich pomysłów; pomoc tę okazać można m. in. przez organizację w dużych zakładach klubów wynalazców, przez wyznaczenie pracowników technicznych dla ich naukowego i technicznego opracowania. Prócz personelu technicznego zakładów winny tu okazać pomoc wzorem Politechniki Śląskiej uczelnie techniczne i Instytuty Badawcze poprzez przyjmowanie przez poszczególne wydziały i katedry opieki nad klubami wynalazców, poprzez wykłady dla robotników w klubach wynalazców, pomoc w laboratoriach i zakładach uczelni przy opracowaniu pomysłów robotników.

Należy zapewnić automatyzm finansowania usprawnień akceptowanych przez Komisję Usprawnień.

3) Należy wydać bezlitosną walkę biurokratyzmowi w załatwianiu propozycji racjonalizatorskich, a za przewlekanie decyzji i wypłat premii karać biurokratów.

Należy piętnować konserwatyzm techniczny, jako polityczny oportunizm, jako poważny hamulec w walce o socjalizm w Polsce.

4) Konferencja stwierdza konieczność wzmożenia we wszystkich resortach gospodarczych akcji przenoszenia ulepszeń, dokonanych w jednym miejscu pracy na inne, wszędzie tam, gdzie ulepszenie to może być zastosowane.

W tym celu należy wzorem Ministerstwa Budownictwa organizować kursy, pokazy, odczyty, posyłać racjonalizatorów, którzy opanowali technologię jako instruktorów, posyłać robotników na przeszkolenie do przodujących fabryk, żądać wskaźników nowej technologii w planach technicznych i sprawozdawczości technicznej.

Poza administracją gospodarczą, pomoc ta (kursy i pokazy) powinna być organizowana przez branżowe Związki Zawodowe. Narada wyraża przekonanie, że wykonanie jej zaleceń przyczyni się do dalszego ruchu racjonalizacji i nowatorstwa, potężnej dźwigni w budowie podstaw socjalizmu w Polsce.

Dla zapewnienia odpowiedniego rozpowszechnienia pomysłów racjonalizatorskich KERM powziął następującą uchwałę:

Dotychczasowy tryb realizacji i ogłaszania usprawnień pracowniczych nie zapewniał rozpowszechniania usprawnień na te wszystkie zakłady, w których usprawnienia powyższe mogły być zastosowane.

W związku z powyższym Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów uchwala co następuje:

UCHWAŁA KOMITETU EKONOMICZNEGO RADY MINISTRÓW.

§ 1.

Ustala się następujący bieg przekazywania usprawnień pracowniczych:

A) Komisja Usprawnień przedsiębiorstwa, względnie komórka przedsiębiorstwa oceniająca usprawnienia pracownicze, kieruje opis przyjętego przez nią usprawnienia, wykonany w trzech egzemplarzach wraz z rysunkami i w miarę możliwości z wzorami, do Działu Postępu Technicznego Centralnego Zarządu, względnie instytucji podległej bezpośrednio Ministerstwu. Opisy usprawnień pracowniczych powinny zawierać imię, nazwisko, funkcję autora usprawnienia oraz nazwę zakładu, na którym usprawnienia dokonano.

Opis usprawnienia powinien być zaopatrzony w opinię Komisji Usprawnień przedsiębiorstwa.

Bieg przekazywania opisu nie wstrzymuje wypłaty premii oraz zastosowania usprawnienia z obowiązującymi przepisami.

B) Centralny Zarząd względnie instytucja podległa bezpośrednio Ministerstwu dodaje do opisu swoją opinię o usprawnieniu i ocenia czy:
 a) usprawnienie posiada znaczenie poza przedsiębiorstwem, w którym zostało dokonane.
 b) usprawnienie może i powinno być popularyzowane w prasie i periodykach technicznych.

Opisy wraz z opiniami kieruje się w ciągu 10 dni od chwili otrzymania do Departamentu Techniki właściwego Ministerstwa.

C) Ministerstwo bada otrzymane opisy, dodaje własną opinię i kieruje sprawę w ciągu 10 dni od chwili otrzymania do Urzędu Patentowego R.P.

D) Ministerstwa posiadające odmienną wewnętrzną organizację względnie odmienną strukturę podległych przedsiębiorstw, ustalą własne regulaminy przesyłania usprawnień pracowniczych przez Zakład pracy do Urzędu Patentowego R.P.

§ 2.

Gromadzenie, porządkowanie, klasyfikowanie i dalsze opracowanie otrzymywanych opisów usprawnień pracowniczych przeprowadza Urząd Patentowy R. P., przez który będzie utworzony Wydział Usprawnień Pracowniczych.

§ 3.

Wydział Usprawnień Pracowniczych może w przypadkach wątpliwych badać przydatność usprawnienia dla życia gospodarczego z pomocą Instytutów Naukowo Badawczych, innych instytucji i przedsiębiorstw państwowych oraz rzeczoznawców.

§ 4.

Wydział Usprawnień Pracowniczych bada zgłoszone usprawnienia pod względem nowości. W przypadku usprawnień noszących charakter wynalazków, Wydział zawiadamia natychmiast przedsiębiorstwo, w którym usprawnienie zostało dokonane, celem zgłoszenia wynalazku.

§ 5.

Wydział Usprawnień Pracowniczych ustala na podstawie ocen i opinii następującą klasyfikację otrzymanych usprawnień pracowniczych:

a) Usprawnienia, które z powodu czysto lokalnego znaczenia nie będą ogłaszane drukiem. Opisy powyższe są przechowywane w archiwum i dostępne na miejscu dla przedstawicieli instytucji i zakładów pracy.

b) Usprawnienia, które posiadają szersze znaczenie także i dla innych zakładów o podobnej technologii. Opisy powyższych usprawnień są odpowiednio opracowywane i przekazywane do „Państwowych Wydawnictw Technicznych" celem wydania ich drukiem. Rozpowszechnianie opisów pomiędzy zainteresowane przedsiębiorstwa i instytucje następuje poprzez abonamenty odpowiednich branżowych serii usprawnień.

c) Usprawnienia, które powinny być jak najszerzej popularyzowane. Urząd Patentowy przekazuje co miesiąc prasie i periodykom technicznym opisy usprawnień, których ogłaszanie może wpłynąć na rozszerzenie i popularyzację idei wynalazczości pracowniczej.

§ 6.

Wydział Usprawnień Pracowniczych wydaje wszystkim autorom usprawnień pracowniczych „Zaświadczenia o dokonaniu usprawnienia."

§ 7.

Wewnętrzną organizację oraz szczegółowy tryb działania Wydziału Usprawnień Pracowniczych ustali oddzielny regulamin wydany przez Prezesa Urzędu Patentowego R. P.

§ 8.

Urząd Patentowy R. P. zorganizuje współpracę z analogicznymi ośrodkami usprawnień pracowniczych w Z.S.R.R. i Państwach Demokracji Ludowej w dziedzinie wzajemnej wymiany usprawnień pracowniczych.

§ 9.

Urząd Patentowy R. P. zorganizuje opracowanie ciekawych doświadczeń i usprawnień ogłaszanych na łamach czasopism zagranicznych

§ 10.

Zobowiązuje się przedsiębiorstwa, Centralne Zarządy i Ministerstwa Gospodarcze, by poza opisami usprawnień pracowniczych przesyłały do Urzędu Patentowego R. P. opisy ulepszeń w metodach pracy i wyniki doświadczeń zakładów, nadające się do rozpowszechnienia, lecz nie pochodzące z usprawnień zgłaszanych przez pracowników.

§ 11.

Wydział Usprawnień Pracowniczych powinien opisy, o których mowa w § 8, 9 i 10, opracować, kierować do druku i rozpowszechniać podobnie, jak usprawnienia pracownicze.

§ 12.

Usprawnienia dotyczące tajnych szczegółów technologii produkcji państwowej, powinny być kierowane przez przedsiębiorstwa bezpośrednio do Biura Wojskowego właściwego Ministerstwa.

Biuro Wojskowe Ministerstwa oceni, czy dane usprawnienie może być publicznie ogłoszone.
Biuro Wojskowe kieruje je do Urzędu Patentowego RP.

Odnośnie usprawnień, które nie mogą być ogłoszone, Biuro Wojskowe decyduje dokąd należy skierować opis w celu wykorzystania.

§ 13.

Sposób ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień dotyczących Państwowej Wytwórni Papierów Wartościowych lub Mennicy Państwowej zostanie ustalony w porozumieniu z Min. Skarbu.

§ 14.

Wszystkie zakłady pracy, przedsiębiorstwa i instytucje są zobowiązane abonować odpowiednie, interesujące ich serie opisów usprawnień pracowniczych.

§ 15.

Przepisy dotyczące sposobu abonowania, używania, wykorzystania i przechowania dokumentacji usprawnień przez zakłady pracy, przedsiębiorstwa i instytucje ustali oddzielnie pismo okólne Departamentu Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 16.

Wszystkie czasopisma fachowe i techniczne, w szczególności zaś czasopisma przeznaczone dla robotników i niższego personelu technicznego, powinny stworzyć działy usprawnień i racjonalizacji pracowniczej, omawiające, referujące i popularyzujące usprawnienia pracownicze w oparciu o opisy otrzymane od Urzędu Patentowego R. P.

§ 17.

Z dniem ogłoszenia niniejszej uchwały wstrzymuje się druk Biuletynów Wynalazczości.

§ 18.

Kontrolę nad wykonaniem niniejszej uchwały wykonuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego.

§ 19.

Uchwała niniejsza będzie ogłoszona w „Monitorze Polskim".

Usprawnienia pracownicze będą ogłaszane przez Urząd Patentowy w następujących seriach:

1. Przemysł metalowy — Obróbka metali — Odlewnictwo
2. Metalurgia
3. Górnictwo i Kopalnictwo
4. Chemia Technologia Chemiczna
5. Elektro i Teletechnika — Elektro-Energetyka
6. Technologia materiałów budowlanych i ceramicznych
7. Technologia drzewa i papieru
8. Technologia włókna i skóry, Odzieżownictwo
9. Poligrafika, Foto i Kinotechnika — Przemysł instrumentów muzycznych.
10. Przemysł przetwórczo-rolny, spożywczy i fermentacyjny
11. Inżynieria, Budownictwo, Architektura
12. Transport i Komunikacja
13. Rolnictwo, Leśnictwo, Agrotechnika.

Zaznaczyć należy, że Biuletyn Wynalazczości PW na podstawie zezwolenia M . G. i E. będzie jeszcze wydawany do końca br.

Schemat ograniczający pobór mocy (kW) Zakładu do wysokości mocy stojącej w danej chwili do dyspozycji odbiorcy.

Autor: Inż. Artur Polak,
Dolnośl. Zj. Przem. Węgl.

Zakłady PW pobierają energię elektryczną bądź to z własnych elektrowni, z sieci Zjednoczeń Energetycznych, czy też pracują równolegle z siecią energetyczną, do której oddają nadmiar u siebie wyprodukowanej energii elektrycznej względnie, z której pobierają brakującą im energię elektryczną.

Zakłady posiadają z góry ustalony plan poboru mocy (kW), który powinien być ściśle przestrzegany. O ile zakład pobiera całą moc z własnej elektrowni — i nie pracuje równolegle z innymi zakładami — to granica możliwości zwiększenia poboru mocy stanowi zdolność produkcji tej mocy, przez własne generatory.

O ile natomiast zakład pobiera energię z zewnątrz lub pracuje równolegle z innymi elektrowniami, to zwiększenie poboru mocy przez dany zakład utrudnia współpracę między elektrowniami i może doprowadzić do konieczności wyłączenia poszczególnych odbiorców z powodu braku mocy.

Taryfa energetyczna przewiduje kary pieniężne za przekroczenie planowanego poboru, 15 minutowego szczytu mocy. Szkody wyrządzone gospodarce państwowej nie ograniczają się jednakowoż tylko do tych kwot pieniężnych, są natomiast o wiele większe, gdyż zwiększenie poboru mocy przez jedne zakłady, przede wszystkim w godzinach szczytowych, kiedy to elektrownie i urządzenia przesyłowe są wykorzystane do maximum — zmusza dyspozytora mocy okręgu do wyłączenia mniejszych zakładów.

Ta konieczność wyłączenia mniejszych zakładów powodowuje niemożliwość wykonania planu produkcyjnego tych zakładów, co w dalszej konsekwencji odbija się ujemnie w ogólno-państwowym planie produkcyjnym.

Niżej zapoznamy się z schematem elektrycznym, zastosowanym przez autora na rozdzielni kopalni „Bolesław Chrobry", Dolnośląskie Z. P. W., za pomocą którego pobór mocy przez kopalnie ogranicza się do z góry ustalonej wielkości.

Kopalnia jest zasilana przez Z. E. O. Dś. w dwóch punktach, a mianowicie na głównej rozdzielni kopalni, oraz na rozdzielni szybu „Henryk". Podany schemat przedstawia główne połączenia punktów zasilających między sobą jak i układ połączeń z elektrownią względnie stacją transformatorową. Połączenie obu punktów zasilających za pomocą pierścienia kabla dołowego jest na ogół niemożliwe, gdyż „Henryk" jest przeważnie zasilany z sieci niesynchronizowanej z siecią stacji transformatorowej. Główna rozdzielnia kopalni pobiera moc w wysokośsi 4—5 MW.

Generator 10 MVA produkuje na ogół 2—3MW mocy czynnej (brak pary), prądowo natomiast jest wykorzystany przez oddawanie większej ilości mocy biernej do ogólnej sieci Z.E.O.Dś. — Sieć ZEODś 40 KV jest szeroko rozgałęziona i przechodzi przez teren częstych zaburzeń atmosferycznych.

Mimo, że sieć posiada zabezpieczenia od przepięć, to zaburzenia atmosferyczne powodują często wyłączenia się sieci. W chwili takiego wypadnięcia sieci kopania pobiera całą moc tylko z generatora. Generator nie może dostarczyć natychmiast zwiększonej mocy. Wprawdzie wentyle parowe sterowane automatycznie zwiększają przepływ pary przez turbinę, w międzyczasie jednakowóż zostaje generator prądowo przeciązony i czasowo niezależny przekaźnik generatora wyłącza generator po upływie 6,5 sek.

Po wyłączeniu się generatora, kierownictwo ruchu może za pomocą kabli szybowych zasilać się z szybu „Henryk", jednakowoż pobór mocy jest ograniczony przez kable kopalniane i transformatory na szybie „Henryk" do 2 MW.

Przełączenie to, w zależności od pory doby, trwa od 10 do 40 minut. Przerwa dostawy prądu powoduje unieruchomienie kotłowni, kompresorów parowych i może pociągnąć za sobą poważne uszkodzenia urządzeń koksowni. Analizując wszystkie te czynniki, autor przyszedł do wniosku, że można zapobiec samoczynnemu wyłączaniu się generatora.

Odbiory można podzielić na ważne i mniej ważne t.zn. na takie, dla których najmniejsza przerwa w dostawie prądu pociąga za sobą poważne skutki i takie odbiory, które można w razie konieczności na krótszy czy dłuższy czas bez uprzedzenia wyłączyć.

Wszystkie odchodzące kable w rozdzielni kopalni są sterowane elektryczno-pneumatycznie.

Jak wyżej powiedziano, generator posiada przekaźnik czasowo niezależny z nastawieniem czasowym 5 — 6,5 sek.

Równolegle do cewki mechanizmu czasowego przekaźnika generatora zostaje w głównej rozdzielni kopalni podłączony dodatkowy przekaźnik czasowy RS 1 z nastawieniem t = 5 sek.

Do przekaźnika R 909/20 doprowadza się obwód cewek wyłączających wyłączniki odchodzących kabli. Dalszy przebieg działania jest następujący:

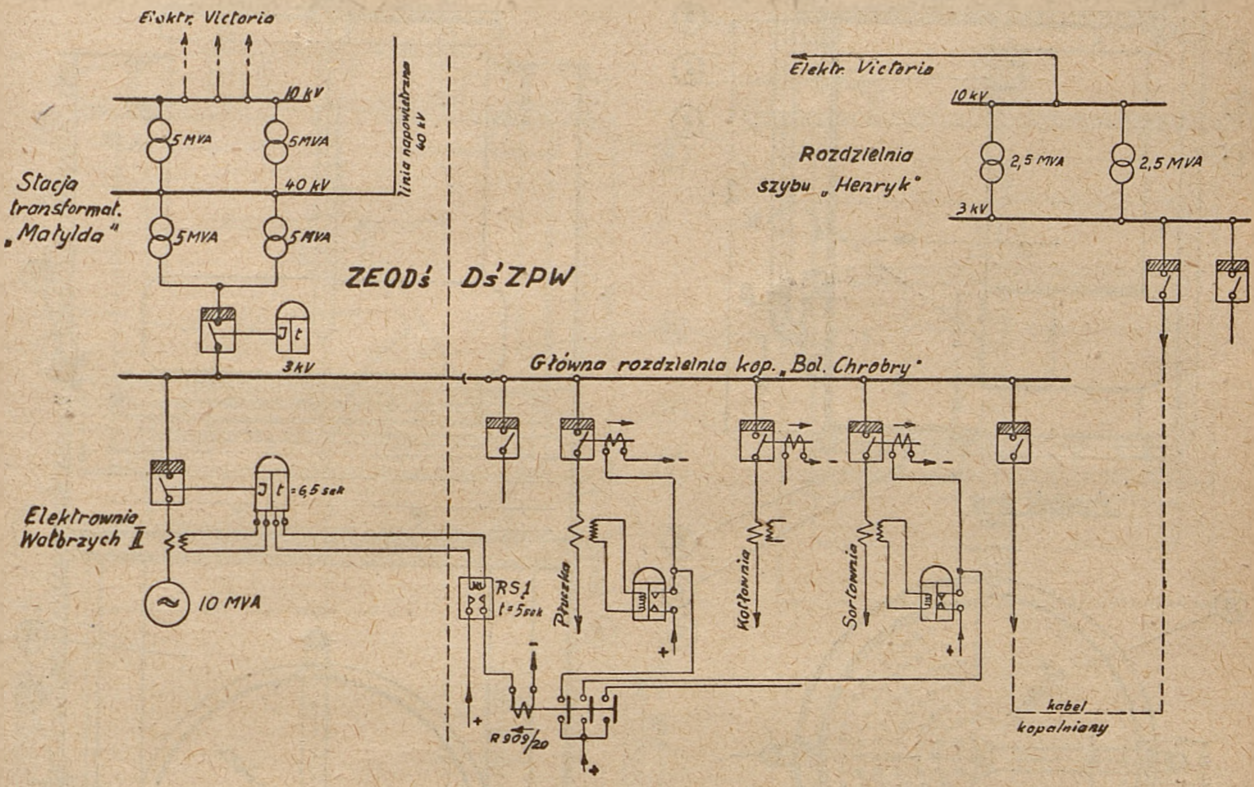
W czasie wyłączenia się sieci i tym samym przeciążenia generatora zaczyna działać cewka prądowa przekaźnika generatora.

Cewka ta zamyka obwód cewki mechanizmu czasowego, który zaczyna działać. Jednakowoż równolegle do tego przekaźnika działa teraz cewka mechanizmu czasowego RS 1, która po 5 sekundach daje impuls przekaźnikowi R 909/20, który natychmiast wyłączy, z góry wyznaczoną przez kierownictwo kopalni grupę odbiorców.

Grupa ta jest tak dobrana, że daje w sumie 2 do 3 MW, to znaczy przez wyłączenie tej grupy generator zostaje odciążony na tyle, że przekaźnik generatora zatrzymuje się po 5 sekundach i nie powoduje samoczynnego wyłączenia się generatora.

Sygnał akustyczny daje kierownictwu ruchu maszynowego znać, że zaszło wyłączenie grupy odbiorców i sztygar elektryczny ma teraz możliwość przeprowadzenia ewentualnie koniecznych przełączeń. Układ ten jest zastosowany od roku i pracuje bez zarzutu. Dzięki

W razie nie posiadania kilowatomierza, można impuls otrzymać od amperomierza, gdzie wskazówka amperomierza zamknęłaby odpowiedni kontakt pomocniczy. Kontakt musiałby być ustawiony z uwzględnieniem współczynnika mocy.



Rys. 1

zastosowaniu powyższego układu, samoczynne wyłączenie się sieci 40 KV Z.E.O.Dś nie pociąga już za sobą zupełnego unieruchomienia kopalni.

Myśl powyższa wyłączenia pewnej grupy odbiorców w zależności od chwilowego przekroczenia limitu przydzielonej mocy może być zastosowana i w innym kierunku.

Jak wyżej powiedziano, przekroczenie limitu poboru mocy przez poszczególne zakłady naraża zakłady na płacenie kar pieniężnych, a co ważniejsze zmusza Dyspozytora Mocy Okręgu do zarządzenia wyłączeń innych odbiorców.

Analogicznie do schematu zastosowanego na rozdzielni kopalni „Bolesław Chrobry" może każda kopalnia na swej głównej rozdzielni zastosować podobny schemat, celem ograniczenia poboru mocy w ramach przydzielonego limitu, gdyż na każdej kopalni znajduje się pewna grupa odbiorców, którą można w każdej chwili bez uprzedzenia wyłączyć i które to wyłączenie nie odbija się ujemnie na wydobyciu węgla. Impuls do działania przekaźnika może dać kilowatomierz.

Ażeby nie każde krótkotrwałe przeciążenie spowodowało wyłączenie grupy odbiorców, w schemacie zastosowany przekaźnik RS 1 musiałby posiadać większy zakres czasowy. Przekaźnik ten należałoby tak nastawić, ażeby dopiero 1 — 3 minutowe przeciążenie spowodowało ograniczenie poboru do wysokości przydzielonego limitu.

Schemat musi być dla każdej rozdzielni indywidualnie zestawiony.

Sprządzenie takiego schematu nie przedstawia dla kierownika ruchu maszynowego żadnej trudności, gdyż nie odbiega daleko od schematu uwidocznionego powyżej.

Oszczędności uzyskane tą drogą są dosyć poważne.

I tak Zakłady P.W.płacą Z.E.O.G. miesięcznie karę ponad 1.000.000 zł, co daje rocznie 12.000.000 zł.

Niezależnie od tego, zastosowanie przez wszystkich odbiorców, automatycznego ograniczenia poboru mocy nie zmusiłoby Dyspozycji Mocy Okręgu do nieprzewidzianych wyłączeń.

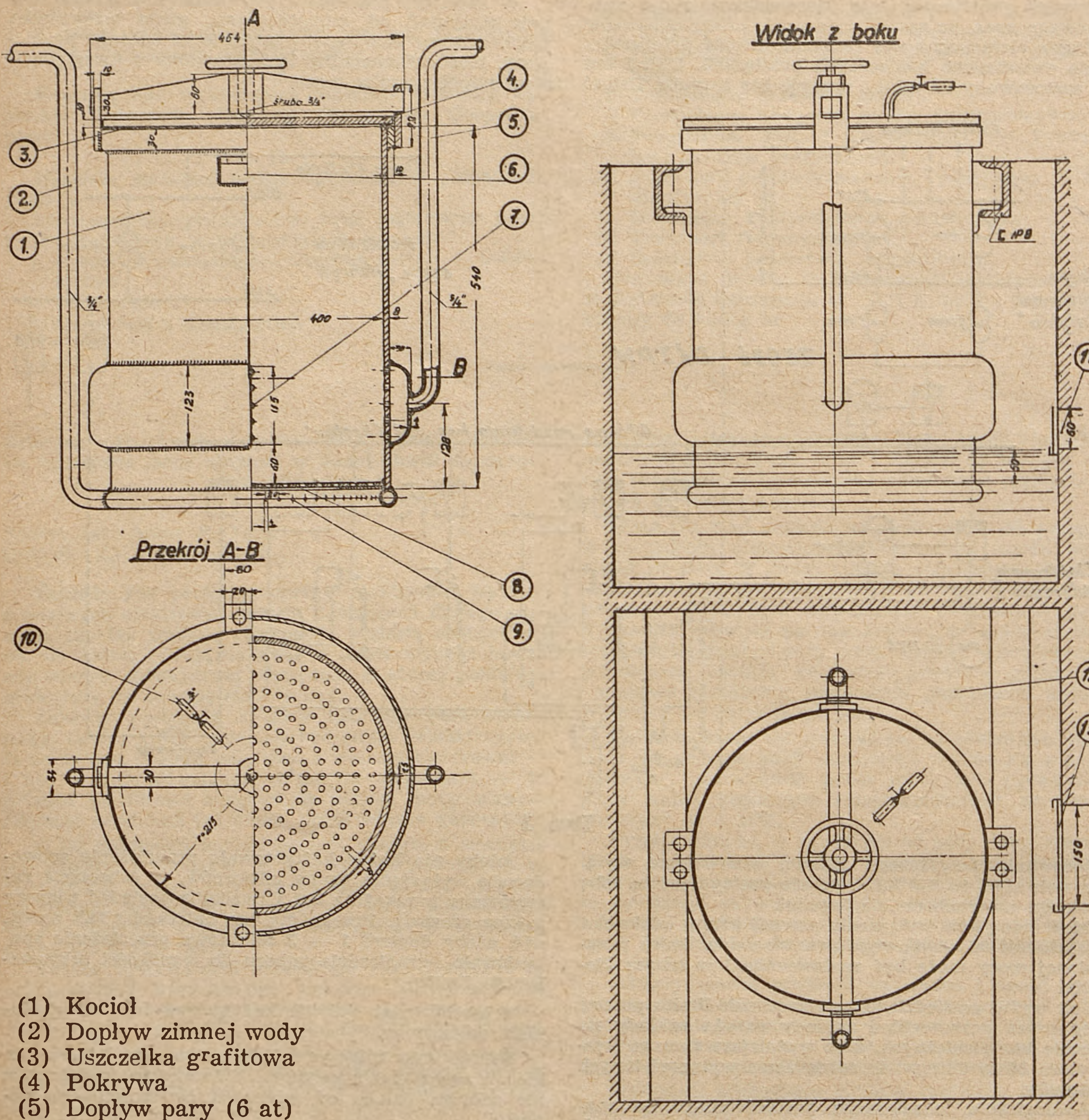
CZYSZCZENIE FILTRÓW POWIETRZNYCH

Autor: S i t k o Alfons, ślusarz-monter, Zjedn. Biur Projektowo-Montażowych.

Przez wszelkiego typu sprężarki, generatory nie posiadające chłodzenia obiegowego, oraz niektóre przetwornice maszyn wyciągowych i większe silniki przepływają duże ilości powietrza z atmosfery. Niesie ono ze sobą pył osadzający się wewnątrz maszyny i powoduje zaburzenia w normalnym jej ruchu.

W sprężarkach tłokowych i wirnikowych pył ten osadza się w cylindrze psując olej, zanieczyszcza zawory, uniemożliwia działanie regulacji, w chłodnicach zaś zmniejsza sprawność i ciśnienie końcowe.

W maszynach elektrycznych pył osadza się na wirniku, pogarszając chłodzenie, a po pewnym czasie wywołuje niewyważenie wirnika.



(1) Kocioł
(2) Dopływ zimnej wody
(3) Uszczelka grafitowa
(4) Pokrywa
(5) Dopływ pary (6 at)
(6) Uchwyty
(7) Dysze parowe (20 szt.)
(8) Sito
(9) Dysze wodne

(10) Odpowietrzenie
(11) Kanał odpływowy
(12) Zbiornik na wodę (V-1 m^3)
(13) Zasuwa

Rys. 2

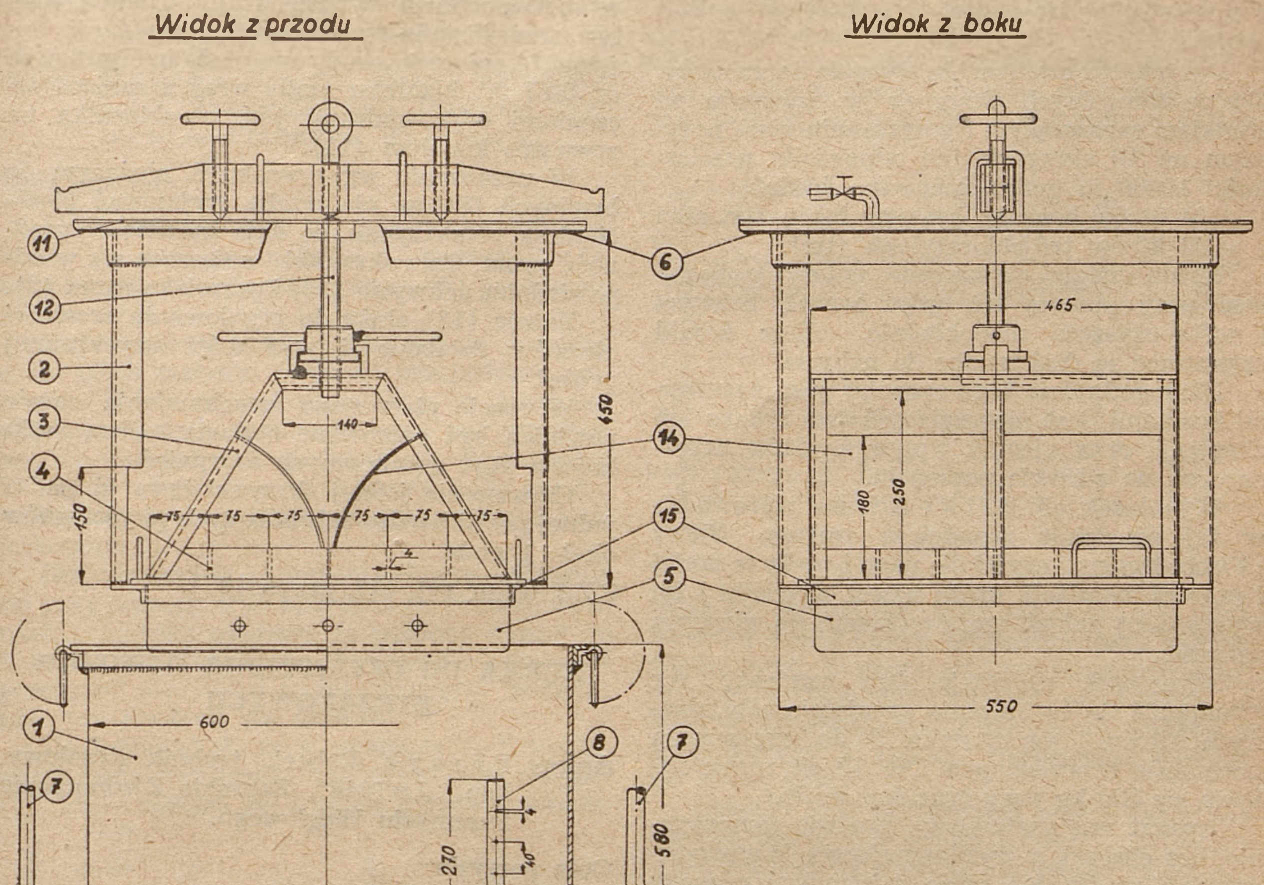
W turbosprężarkach, mimo że są one najbardziej odporne, pył osadzający się w dławicach labiryntowych może spowodować ich zniszczenie, a zanieczyszczenie chłodnic zmniejsza w znacznym stopniu wydatek, ciśnienia i sprawność.

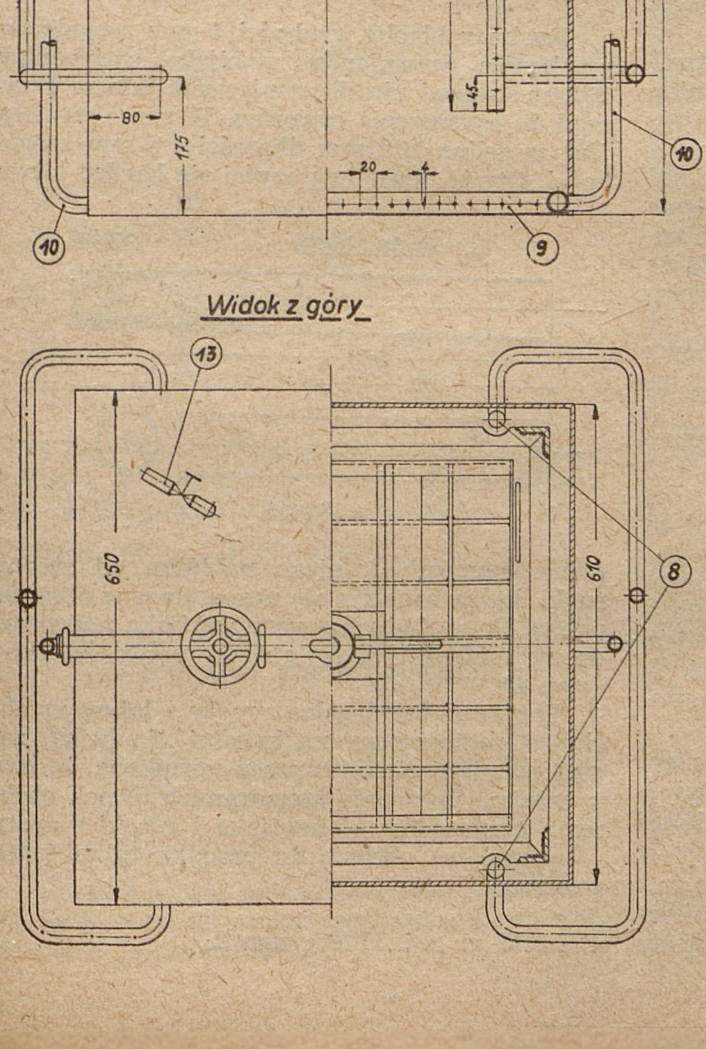
Zdarzały się wypadki, że wydatek został ograniczony do około 60%, a ciśnienie do około 65% normalnego przy nominalnym zużyciu mocy.

Poza tym pył po przejściu przez sprężarki do rurociągów tłoczących działa szkodliwie na niektóre urządzenia wykorzystujące sprężone powietrze pod ziemią. Ważną czynność usuwania z powietrza pyłu wykonuje filtr, w większości maszyn dołowych systemu „Viscin-Delbag". Płaskie, otwierane skrzynki wypełnione są zwilżonymi odpowiednim olejem pierścionkami wykonanymi z cienkiej, zwiniętej w rurki taśmy. Pomiędzy pierścionkami przepływa powietrze, oczyszczając się. Po pewnym czasie na skutek zabrudzenia, filtry przestają prawidłowo pracować. Należy je wtedy oczyścić.

Opór przepływu powietrza w wyczyszczonym filtrze wynosi 8-15 mm H_2O (słupa wody), w zabrudzonym powyżej 35 mm H_2O.

W normalnych warunkach okres czasu między kolejnymi czyszczeniami wynosi około





(1) Kocioł (blacha gr. 6 mm)
(2) Rama (LNP 40×40×6)
(3) Rama przyciskająca filtr (LNP 20×20×4)
(4) Krata (◫40×4)
(5) Filtr
(6) Uszczelka grafitowa
(7) Dopływ pary (6 at. rura ⌀¾")
(8) Dysze parowe (24)
(9) Dysze wodne
(10) Dopływ zimnej wody (rura ⌀¾")
(11) Pokrywa (gr. 6 mm)
(12) Śruba mocująca
(13) Odpowietrzenie
(14) Blachy kierujące (gr. 3 mm)
(15) Uchwyt filtra

Rys. 3

3 miesiące, w lecie jest on krótszy aniżeli w zimie.

Dotychczas czyszczenie polegało na zanurzaniu poszczególnych skrzynek w naczyniu ze środkiem czyszczącym i potrząsaniu nimi, przyczym na 10 skrzynek (co odpowiada przelotności 10000 m³/godz) zużywano średnio:

50 litrów benzolu, benzyny lub nafty, albo
20 litrów trójchloretylenu (tri).

Każde drugie czyszczenie należy wykonywać przy pomocy tri, gdyż benzol, benzyna i nafta czyszczą niedokładnie. Inne środki czyszczące są dziś trudne do nabycia.

Niedogodnością tego sposobu poza znacznymi kosztami, jest niebezpieczeństwo pożaru lub eksplozji, oraz ujemny wpływ środków czyszczących na zdrowie personelu.

Wynalazek ob. Sitki Alfonsa wprowadza w tej dziedzinie zasadniczą zmianę. Filtry „Viscin-Delbag" czyści się parą i wodą w taniej i prostej instalacji, którą nawet niewielki i źle wyposażony zakład może wykonać we własnym zakresie.

Wynalazek obejmuje dwa warianty, wg rysunku 2 do czyszczenia specjalnie zabrudzonych filtrów i wg rysunku 3 do czyszczenia normalnie zabrudzonych. Na 10 skrzynek zużywa się 500 kg pary oraz 5m³ wody.

Aparat raz nastawiony, pracuje samoczynnie, bez obsługi, a wymiany skrzynek wyczyszczonych na brudne może dokonywać pracownik obsługujący daną maszynę.

Świeża para o ciśnieniu około 6 atm. i temperaturze 180°C dopuszczana jest do zbiornika, w którym umieszczone są skrzynki lub pierścionki.

W zetknięciu się z wodą i zimnymi częściami instalacji para ochładza się, aż jej ciśnienie nasycenia spadnie poniżej ciśnienia w zbiorniku, a następnie gwałtownie skrapla się wywołując próżnę i powodując usuwanie brudu. Przepływająca woda brud unosi.

Ten sposób czyszczenia jest zupełnie nowy i być może znajdzie zastosowanie także w innych gałęziach przemysłu.

Urządzenie wg rysunku 2, służące do specjalnie brudnych filtrów składa się z kotła (1) wykonanego z blachy stalowej, spawanej, dopływów pary (5) i zimnej wody (2). Kocioł na dnie posiada sito (8), z góry zamykany jest pokrywą (4), w której umieszczony jest wentyl odpowietrzający (10). Rura doprowadzająca zimną wodę zakończona jest pierścieniem umieszczonym na dolnej krawędzi kotła. Pierścień ten posiada na całym swym obwodzie wewnętrznym dysze (9).

Przewód parowy kończy się pierścieniem z odpowiednio wykształconej blachy stalowej, przyspawanym dookołą kotła. W ścianach kotła wyciętych jest 20 dysz (7).

Kocioł zawieszony jest na dwóch ceownikach i zanurzony w zbiorniku wody o pojemności około 1 m³, w ten sposób, że poziom wody w kotle powinien wynosić około 50 mm i musi być przewidziana możliwość jego regulacji. Pojemność zbiornika wody nie może być mniejsza od 0,75 m³. Nadmiar wody wraz z zanieczyszczeniami odprowadzany jest ze zbiornika na zewnątrz kanałem (11).

W urządzeniu wg rysunku 3, służącym do brudnych filtrów nie trzeba wyjmować pierścionków ze skrzynek, co daje znaczną oszczędność czasu. Całe skrzynki umieszcza się w odpowiednim uchwycie (15) i przyciska ramą (3).

Zawór (13) służy do regulowania częstości okresów działania i wysokości uzyskiwanej próżni.

W czasie pierwszego uruchamiania zawór powinien być całkowicie otwarty, celem uniknięcia zbyt gwałtownych szarpnięć.

Czyszczenie jednej skrzynki trwa ½ godz., jednej partii bardzo zabrudzonych pierścionków około 1 godz.

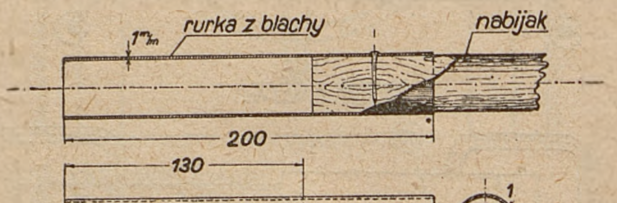
C.Z.P.W. nr rej. 477, grupa 12

RURKA DO CZYSZCZENIA OTWORÓW STRZAŁOWYCH

Autor: Parzyk Robert, technik strzałowy. kop. „Ludwik", Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Rurka z blachy grubości 1 mm nasadzona na koniec drewnianego nabijaka o średnicy 30 mm stanowi nieodłączanie z nabijakiem przyrząd do czyszczenia otworów. W rurce wycięta jest szczelina 130 mm długości i 6 mm szerokości. Otwór strzałowy czyści się bardzo łatwo



Rys. 4

przez wsuwanie do niego nabijaka od strony rurki, która zapełnia się pozostałym w otworze pyłem. Po wyjęciu z otworu nabijaka nagromadzony miał usuwa się z rurki przez szczelinę (rys. 4).

Przyrząd ten bardzo prosty i łatwy w obsłudze, zastosowany na kopalni „Ludwik", został przyjęty chętnie przez górników, którzy w miejsce uprzednio stosowanych dwóch osobnych przyrządów — nabijaka i gracki z drutu — przynoszą obecnie do przodka tylko jeden przyrząd.

C.Z.P.W nr rej. 1176 grupa 2.

WYSIĘGNIK TELESKOPOWY DO NAPRĘŻANIA TAŚM GUMOWYCH

Autor: D z i u b a Bernard, ślusarz oddziałowy kop. „Zabrze-Zachód", Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

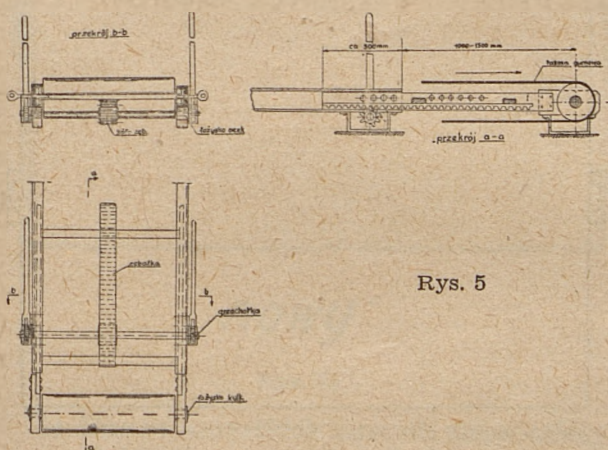
Opis pomysłu:

Usprawnienie (rys. 5)- polega na zastosowaniu do wału przenośnika — wysięgnika teleskopowego z dodaniem grzechotki po drugiej stronie wałka.

Usprawnienie to ma zastosowanie w miejscach, gdzie zachodzi potrzeba przejechania wozami a taśma zabudowana jest w kierunku prostopadłym do toru, wysokość zaś wyrobiska nie pozwala na podniesienie wysięgnika. W takich miejscach ciąg taśmowy może być dowolnie regulowany przy pomocy wysięgnika teleskopowego.

Dotychczasowe naprężanie ciągów odbywało się przy pomocy śrub opartych po obydwu stronach o łożyska oporowe za pomocą kluczy do nakrętek, a zatem czas trwania tej czynności przedłużał się. Przy wyżej opisanym pomyśle czas ten wybitnie się skrócił.

Do konstrukcji wału przenośnika wmontowano ramę wysięgnika zaopatrzoną w zębatkę (1), która zazębia się z kołem zębatym osadzo-



Rys. 5

nym na wale (2), łączącym się po obydwuch końcach z grzechotką (3) i drążkami (4), wprowadzającymi wysięgnik w ruch.

Z.C.P.W. nr. rej. 1578, grupa 3.

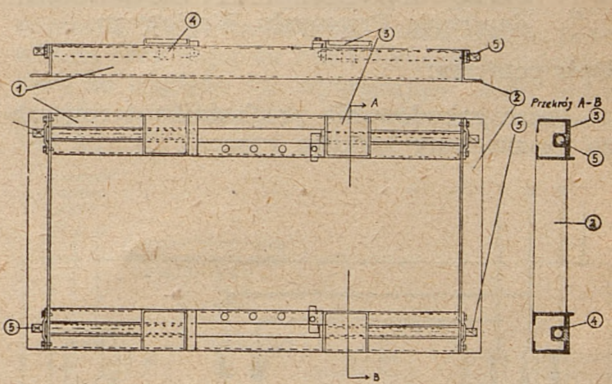
RAMA DO NAPĘDU POWIETRZNEGO DO RYNIEN WSTRZĄSANYCH

Autor: K a n i a Paweł, sztygar kop. „Zabrze-Zachód", Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Pomysł polega na zastosowaniu nowej konstrukcji ramy do silnika powietrznego oraz na sposobie jej zabudowania.

Dotychczasowa praktyka wykazała, że napęd przenośnika wstrząsanego napędzany powietrzem wtedy tylko pracuje dobrze, jeżeli jest mocno zabudowany. Używane na rozpory stojaki żelazne ze śrubą do podciągania i rozpie-

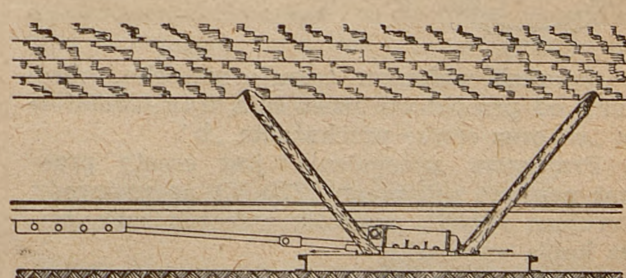


Rys. 6

rania nie nadają się, gdyż nie posiadają odpowiedniej elastyczności niezbędnej przy zabudowaniu ramy. Rozpory stalowe przez nacisk górotworu ulegają szybkiemu zniszczeniu lub całkowicie deformują ramę napędu, co pociąga za sobą przerwę w ruchu i konieczność wykonana nowej ramy.

Opisany powyżej pomysł nowej ramy usuwa całkowicie wszelkiego rodzaju niedomagania i pozwala na szybkie i dokładne zabudowanie. Rama do napędu (rys. 6 i 7) wykonana jest z żelaza korytkowego (1) i kątowego (2). Na części podłużnej ramy wmontowano płyty gniazdek, przesuwających się w kierunku strzałki (3), u spodu których umocowane są nakrętki, łączące się ze śrubą (5), służącą do podciągania rozpory w kierunku stropu.

Ramę wg opisanego pomysłu ustawia się w odpowiednim kierunku. Następnie rozpory wkłada się jednym końcem do gniazdka w stropie, drugim opiera na płycie (3), podciągając mocno śrubę (5) w kierunku stropu.



Rys. 7

Po uruchomieniu silnika należy śrubę jeszcze raz podciągnąć, celem dokładnego usztywnienia rozpór. Do podciągania śrub należałoby używać zębatek zamiast kluczy, gdyż nie zachodzi potrzeba ich przekładania.

Dla ułatwienia transportu opisanej ramy napędu można ją rozmontować.

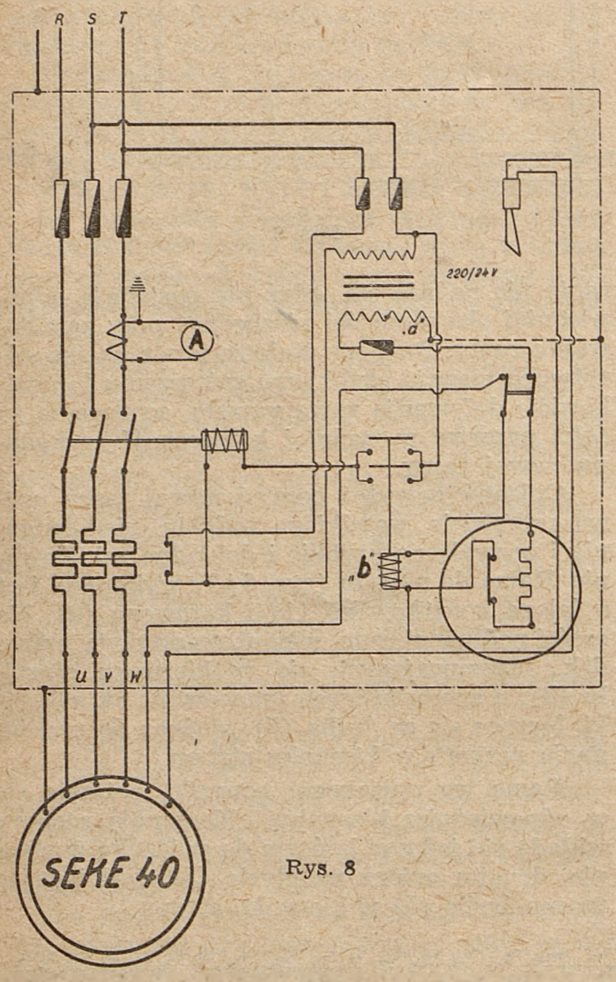
C.Z.P.W. Nr. rej. 1613, grupa 3.

ZABUDOWANIE PRZEKAŹNIKA TERMICZNEGO DO SKRZYNI WYŁĄCZNIKOWEJ WRĘBIARKI SEKE 40

Autor: Podeszwa Ferdynand, elektrykarz dołowy kop. „Rokitnica", Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Przez zabudowanie przekaźnika termicznego (zaznaczony kółkiem rysunek 8)



Rys. 8

w obwodzie wtórnym transformatorka, chronimy od przepalenia uzwojenia transformatorka „a" oraz cewkę przekaźnika „b".

Przyczyną „przepalenia" jest częsty przerzut napięcia roboczego (220 V) na przewody sterujące (24 V) powstały wskutek uszkodzenia kabla wrębiarki.

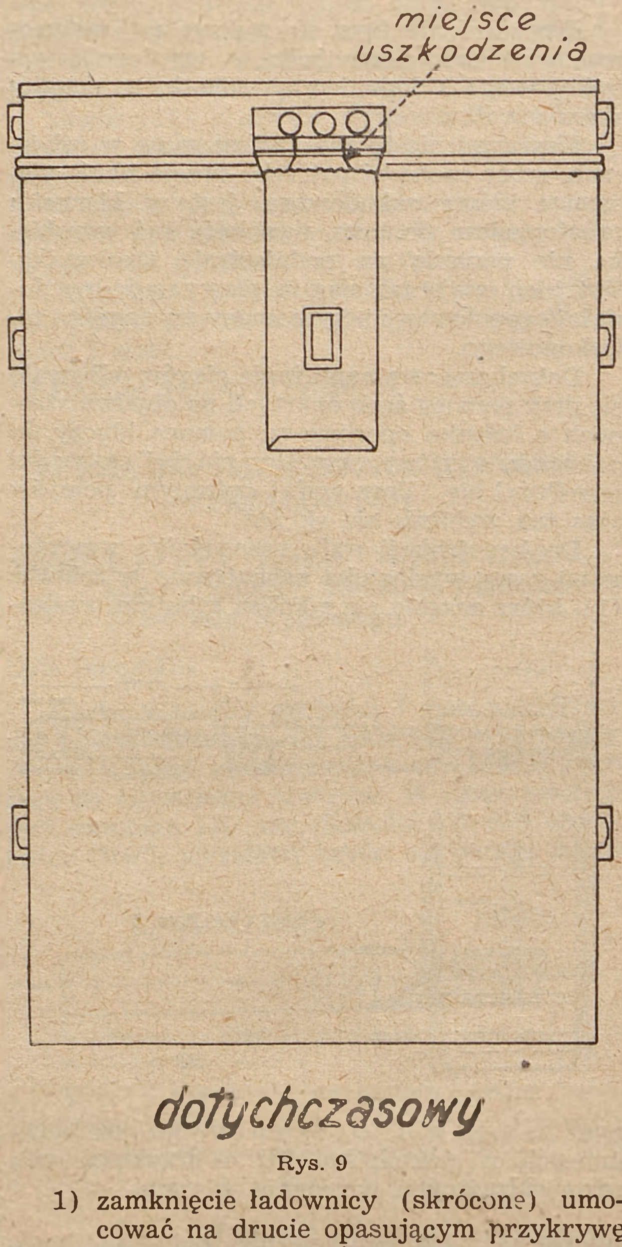
C.Z.P.W. Nr. rej. 1438, grupa 6.

USPRAWNIENIE PRODUKCJI ŁADOWNIC NA MATERIAŁY WYBUCHOWE

Autor: Grol Jerzy, Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Ładownice (puszki) na materiał wybuchowy, używane na kopalniach PW wykonywane w zakładach Przemysłu Węglowego ulegają szybkiemu zepsuciu. Z nowych ładownic w przeciągu 1 miesiąca 20—30% ulega uszkodzeniu. Warsztaty kopalniane muszą zatrudniać stale 1 blacharza dla ich napraw. Rysunki 9 i 10 przedstawiają dotychczasową i zaprojektowaną ładownicę. Pomysłodawca proponuje:



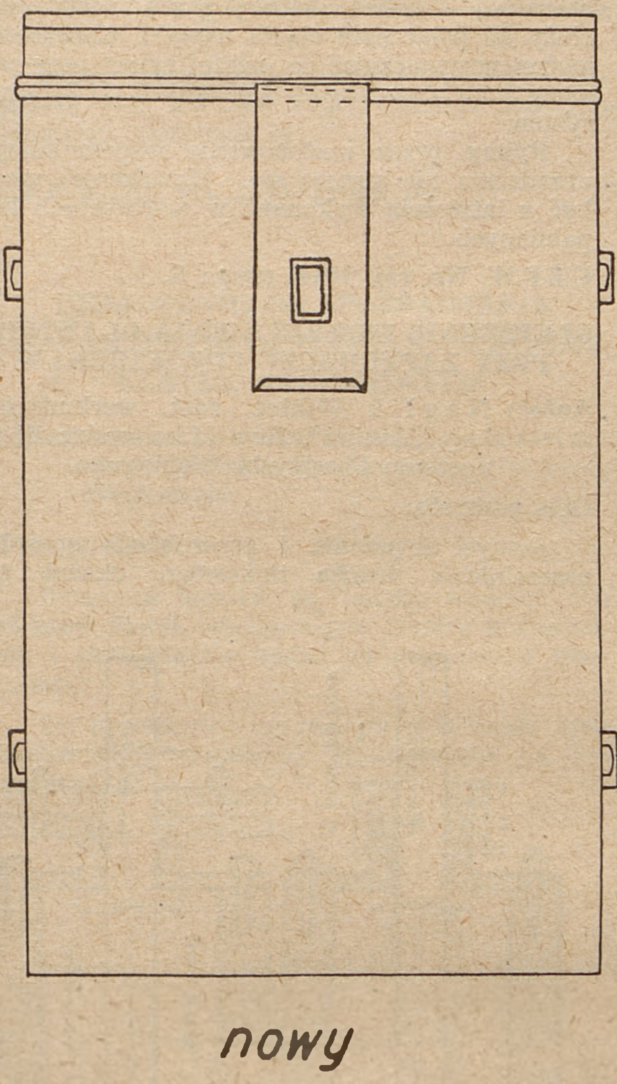
Rys. 9

1) zamknięcie ładownicy (skrócone) umocować na drucie opasującym przykrywę wykonaną z podwójnej blachy ocynkowanej. Odpada wtedy nitowanie a zamknięcie jest mocniejsze.

   Zamknięcie stosowane dotychczas, po kilku dniach urywa się, wymagając ciągłych napraw. Przyczyną jest wadliwa budowa zawiasu do zamknięcia.

   Te same wady posiadają puszki na piórniki ze spłonkami i puszki na zapalniki.
2) Uchwyty podtrzymujące pas nośny na przykrywie są niepotrzebne, hamują bowiem otwieranie ładownicy i powodują niszczenie pasów.

3) Ściany boczne powinny być lutowane nie tylko z jednej strony, lecz od strony zewnętrznej i wewnętrznej.



Rys. 10

4) Dno ze wszystkich czterech stron należy olutować.

5) Zawiasy przy przykrywach należy dobrze i mocno przylutować.

C.Z.P.W. Nr. rej. 1778, grupa 6.

PRZYSTOSOWANIE WRĘBIAREK „SULLIVAN“ DO NAPIĘCIA 500 VOLT

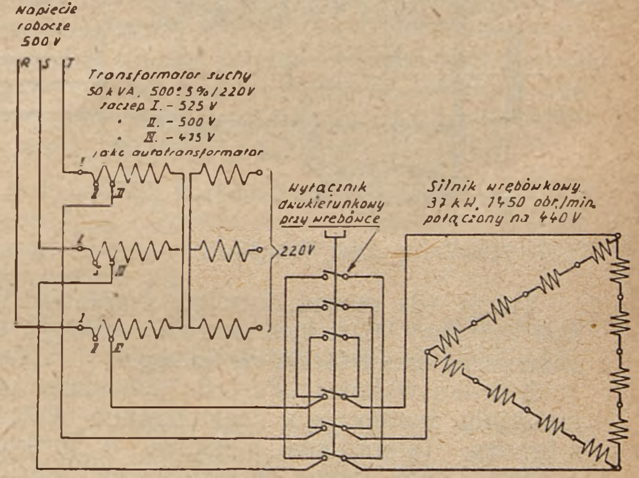
Autor: Ł a s z c z y k Bronisław, sztygar warsztatu elektr. kop. „Centrum“, Bytomskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Uzwojenia silników wrębiarek „Sullivan“ są tak wykonane, że przez odpowiednie połączenie poszczególnych cewek, można wrębiarki użyć przy różnych napięciach a mianowicie:

127/220 V — 220/380 V — 440/760 V.

Przy takim uzwojeniu silników, kopalnia nie mogła wrębiarek „Sullivan“ używać, gdyż napięcia 380 V na dole nie posiadała, a praca silnika przy napięciu 220 V okazała się niewłaściwą ze względu na występujące duże prądy (prąd rozruchu 240—300 A; prąd roboczy 140 A).



Rys. 11

Pomysł polegał na użyciu wrębiarki przy napięciu sieci 500 V przez wykorzystanie różnorakich możliwości przełączeń silnika i przez użycie autotransformatora — (patrz układ połączeń). rysunek: 11 schematu połączeń).

Autor przełączył zatem uzwojenie silnika do pracy na napięcie 440 V, a jako autotransformatora użył transformatora suchego o mocy 50 kVA i przekładni 500+5%/220 V. przyczym 500 V z sieci zostało przyłączone do zaczepu I a odprowadzenie do wrębówki wzięto z zaczepu III transformatora. W ten sposób uzyskano różnicę napięcia około 50 V, czyli, że silnik wrębówki otrzymał napięcie około 450 V, przy którym to napięciu wrębiarka pracuje nienagannie.

C.Z.P.W. nr. rej. 1072, grupa 6.

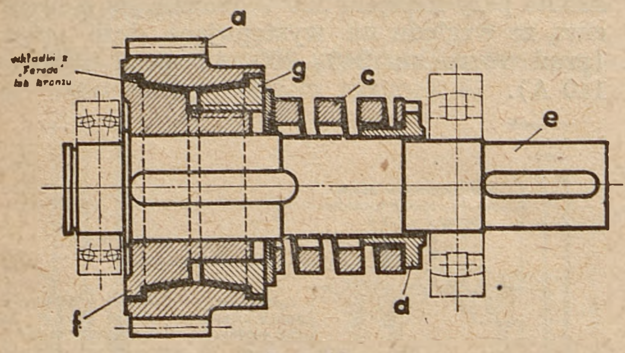
SPRZĘGŁA PRZECIĄŻENIOWE DO WRĘBIARKI „SSKE“.

Autor: M a t l o c h Paweł, kierownik ruchu maszynowego kop. „Concordia“, Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Silnik powietrzny wrębiarki za pomocą przesuwanego koła zębatego napędza koło zębate (a) rys. 12). Na wałku (e) zaklinowana jest piasta sprzęgła dwuczłonowego (f) i (g), której człon (g) dociskany jest za pomocą odpowiednio mocnej sprężyny (c) do wykroju wewnętrznego koła zębatego (a). Wkładka z „Ferrodo“

powoduje, że koło zębate obraca się równocześnie ze sprzęgłem tak długo, jak długo łańcuch wrębiarki nie napotka na większy opór. Z chwilą powstania większego oporu, który grozi zerwaniem łańcucha lub wyłamaniem zębów przy zębatkach, następuje poślizg i sprzęgło rozłącza się.



Rys. 12

Tuleją (d) można dowolnie regulować nacisk sprężyny (c) i tym samym zwiększyć lub zmniejszać opory tarcia na sprzęgło.

Z braku wkładek „Ferrodo", musiano użyć materiału zastępczego. Zastosowano wkładki z bronzu, (pierścienie stożkowe o grubości 4 mm), przy czym wypróbowano wkładki z twardego bronzu o powierzchni gładkiej oraz miękkiego bronzu, drobno nasiekane.

Przeprowadzone próby wypadły pomyślnie.

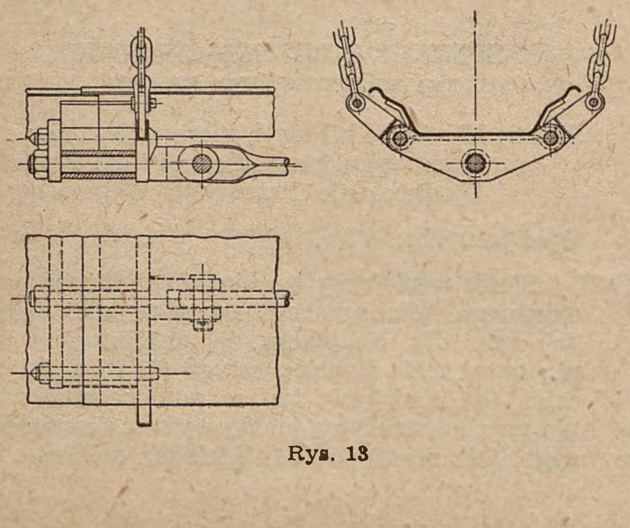
C.Z.P.W. Nr. rej. 693, grupa 6.

URZĄDZENIE ZASTĘPCZE ZAMIAST WÓZKÓW NAPĘDOWYCH DO RYNIEN WSTRZĄSANYCH

Autor: Papoń Emil, nadgórnik kop. „Ludwik", Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Przy zwykłym połączeniu rynien wstrząsanych za pomocą śrub można zastąpić wózki napędowe urządzeniem pokazanym na rysunku (13). Zamocowane są 2 blachy o grubości ok.



Rys. 13

30 mm, jedna z blach ma na końcach „uszy" z otworami do podwieszania rynny na łańcuchach.

Obydwie blachy są połączone tulejką dystansową i śrubą, której głowa rozwidlona służy do połączenia ciągła napędu. Urządzenie można przymocować do każdej rynny przy pomocy śrub normalnych, używanych do łączenia rynien.

Rynny przez zastosowanie wspomnianego urządzenia nie niszczą się. Urządzenie może być z łatwością wykonane w warsztatach kopalnianych.

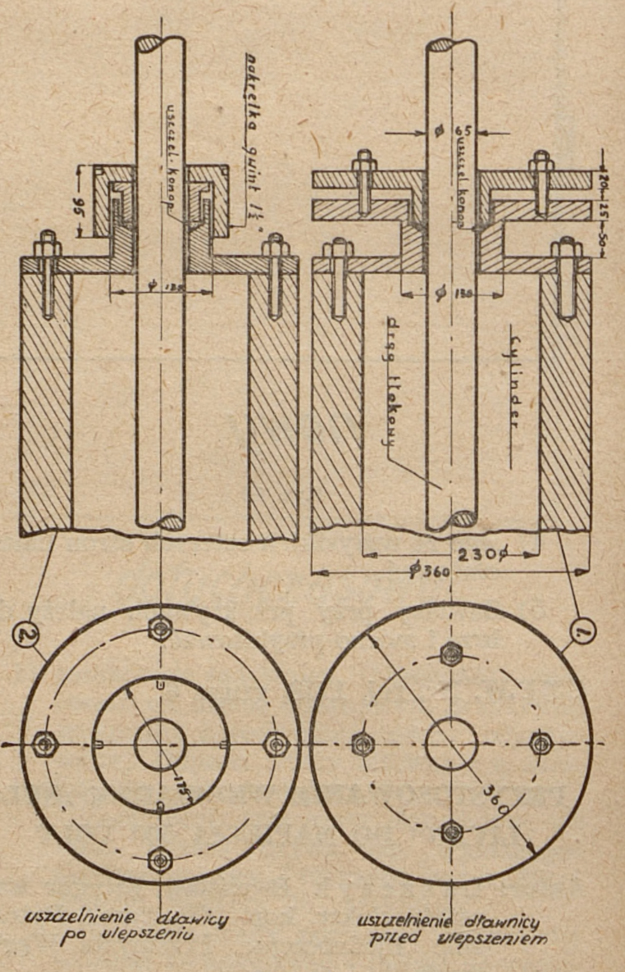
C.Z.P.W. Nr. rej. 1014, grupa 6.

ULEPSZENIE USZCZELNIENIA DŁAWNICY PRZY ZAPYCHACZU POWIETRZNYM

Autor: Naglik Wiktor, zast. werkmistrza kop. „Janina", Jaw. Mikołowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Pomysł ulepszenia i przerobienia sposobu uszczelnienia drążka tłokowego okazał się



Rys. 14

w praktyce bardzo dobry. Dawny sposób uszczelnienia był mało trwały i wskutek pracy zapychacza uszczelnienia psuły się tak często, że

przeciętnie trzeba było na naprawę poświęcać tygodniowo 3 dniówki plus materiał. Naprawa była uciążliwa, ponieważ odkręcanie dolnych śrub, przytrzymujących dławnicę, sprawiało duże trudności z powodu niedostępności i braku miejsca.

Nowe uszczelnienie pozwala na szybką naprawę, jest trwalsze i nie wymaga częstych odnawiań. (rysunek 14)

C.Z.P.W. Nr. rej. 1273, grupa 10.

URZĄDZENIE DO SPORZĄDZANIA CHARAKTERYSTYK SPRĘŻYN U ŁAPADEŁ KLATEK WYCIĄGOWYCH

Autor: Ruśniok Franciszek, insp. maszynowy, Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Sprężyny łapadeł są bardzo ważnym elementem klatek wyciągowych. Należy je dokładnie i skrupulatnie badać na ewentualne zmęczenie.

Do szybkiego i sprawnego wykonania tych badań służy urządzenie zilustrowane na rysunku (15).

Opis działania:

Założona do chomonta (a) sprężyna (b) opiera się końcami o zapory (c).

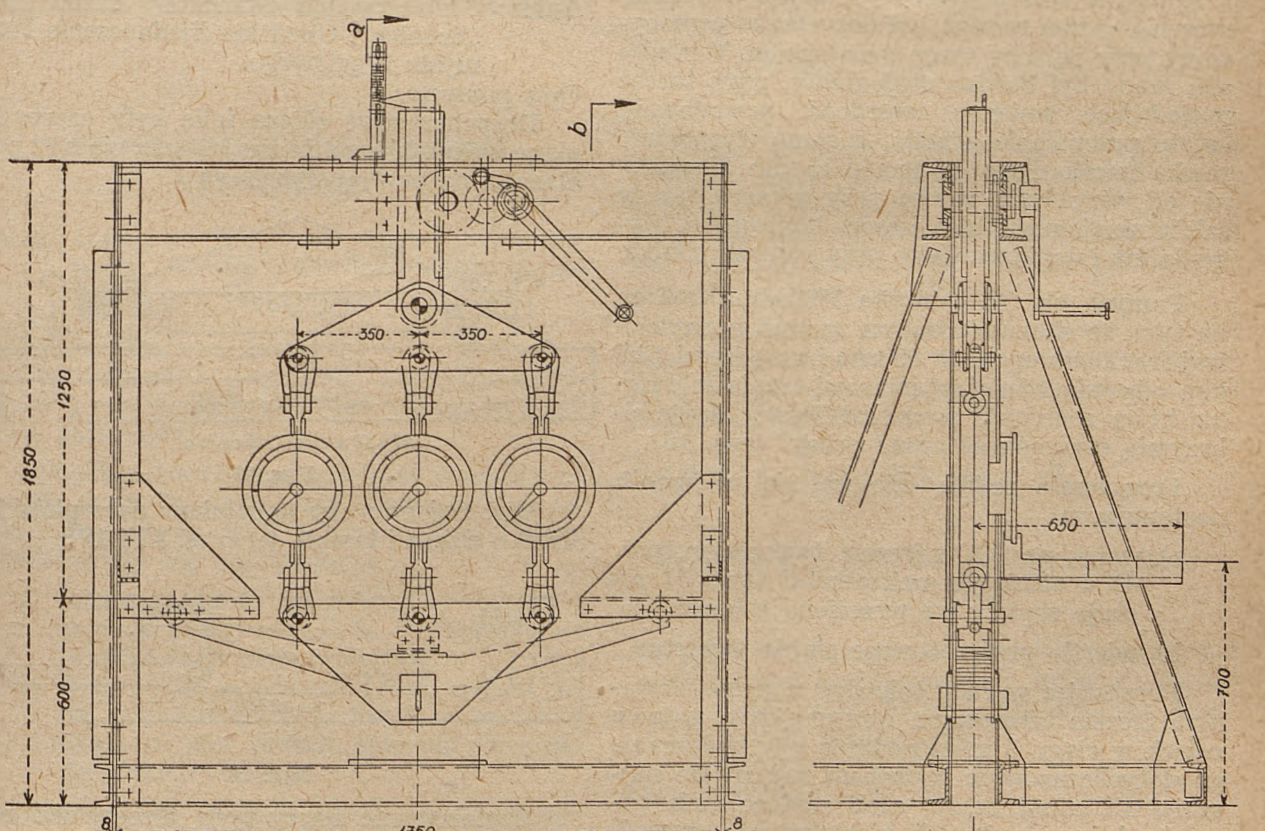
Chomonto (a) za pośrednictwem dynamometrow (d) połączone jest z chomontem (e), zawieszonym u końca zębatki (t). Zębatkę pociągamy do góry korbą (g) za pośrednictwem przeniesienia zębatego. Podciągana ku górze zębatka, napina sprężynę, a siłę napięcia mierzą dynamometry w ilości jednego, dwu lub trzech, zależnie od potrzeby. Długości drogi wykonywanej przez zębatkę (strzałka uginania się sprężyny) odczytać możemy na podziałce milimetrowej (h) umieszczonej przy wskazówce zębatki (i).

Wykonując charakterystykę sprężyny odczytujemy wielkość przesunięcia (i) w milimetrach, przy sile napięcia, jaką wskazują dynamometry w kg.

Wyniki można ująć w wykres nanosząc na papier wielkości przy napinaniu sprężyny i przy jej zwalnianiu.

Z urządzenia tego wykonanego w warsztatach kop. „Makoszowy" korzysta już szereg kopalń.

C.Z.P.W. Nr. rej. 178, grupa 10.

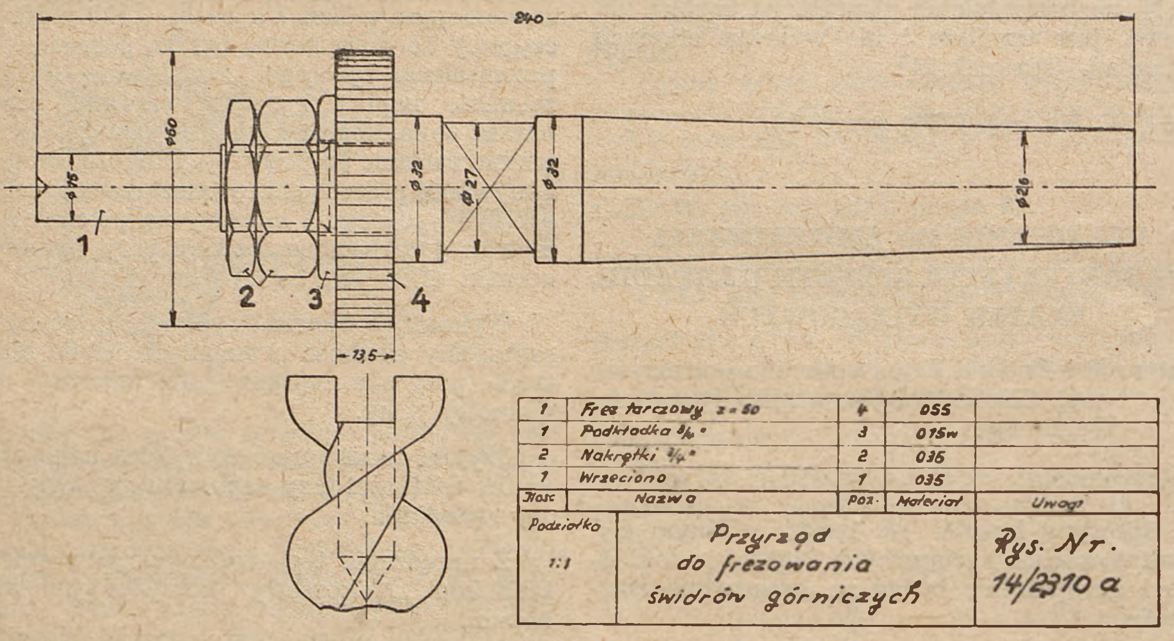


Maszyna do badania sprężyn

Rys. 15

SPOSÓB WYKONANIA ROWKA W WIERTLE GÓRNICZYM

Autor: Michalczyk Wilhelm, ślusarz kop. „Siemianowice", Chorzowskie Zjednoczenie P. W.



Rys. 16

Opis pomysłu:

Rowek w wiertle górniczym służący do umieszczenia w nim raczka, był dotychczas wykonywany przy pomocy tarcz szlifierskich. Ten sposób pracy był bardzo niedogodny, gdyż tarcze posiadające zmienną twardość, powodowały często przepalanie wiertła, a samo wyrabianie rowka trwało długo, bo ponad 15 min. Niezależnie od wyrobienia rowka przy pomocy tarczy szlifierskiej, zachodziła jeszcze konieczność wygładzenia i dopiłowania go przy pomocy pilnika.

Pomysł ob. Michalczyka Wilhelma polega na tym, że skonstruował on ze stali narzędziowej frez tarczowy o ⌀ 60 mm i szerokości 13,5 mm odpowiadającej wymiarowi trzpienia raczka, który zastępuje tarczę szlifierską, dając olbrzymią oszczędność czasu pracy. (rys. 16).

Frezowanie rowka odbywa się w sposób następujący:

a) wałek poz. (1) z frezem tarczowym (poz. 4) dociśniętym nakrętkami (poz. 3) zostaje zapięty we wrzeciono tokarki,

b) wiertło przymocowuje się do suportu.

Puszczając w ruch tokarkę z zainstalowanym frezem tarczowym otrzymujemy gotowy rowek w ciągu 3 min., podczas gdy wykonanie go dotychczasowym sposobem zajmowało najmniej 15 minut czasu, czyli zastosowanie pomysłu daje conajmniej pięciokrotną oszczędność czasu pracy. Ten sposób wykonania nie wymaga już dodatkowego wyrównywania rowka przy pomocy pilnika. Omawiany pomysł znalazł zastosowanie na kop. „Siemianowice" i daje zupełnie zadawalające rezultaty. Koniecznym warunkiem jest wykonanie frezu tarczowego z dobrego gatunku stali narzędziowej.

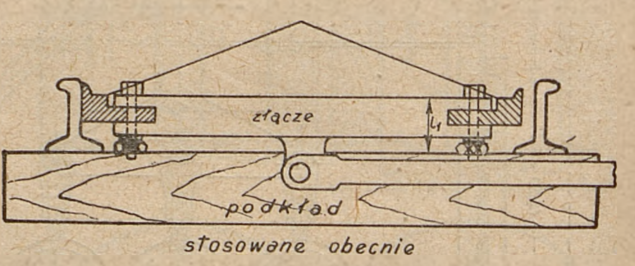
C.Z.P.W. Nr. rej. 1698, grupa 10.

ŁĄCZENIE IGLIC ZWROTNICOWYCH W ROZJAZDACH

Autor: Skoczylas Stanisław, cieśla kop. „Sośnica", Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

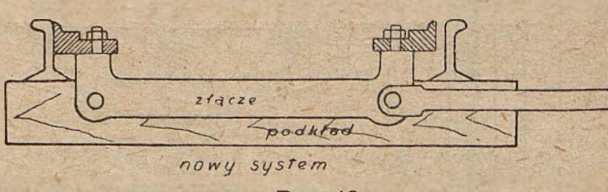
Opis pomysłu:

Dotychczasowe złącza iglic były często łamane wskutek tego, że znajdowały się nad podkładami na pewnej wysokości 1.



Rys. 17

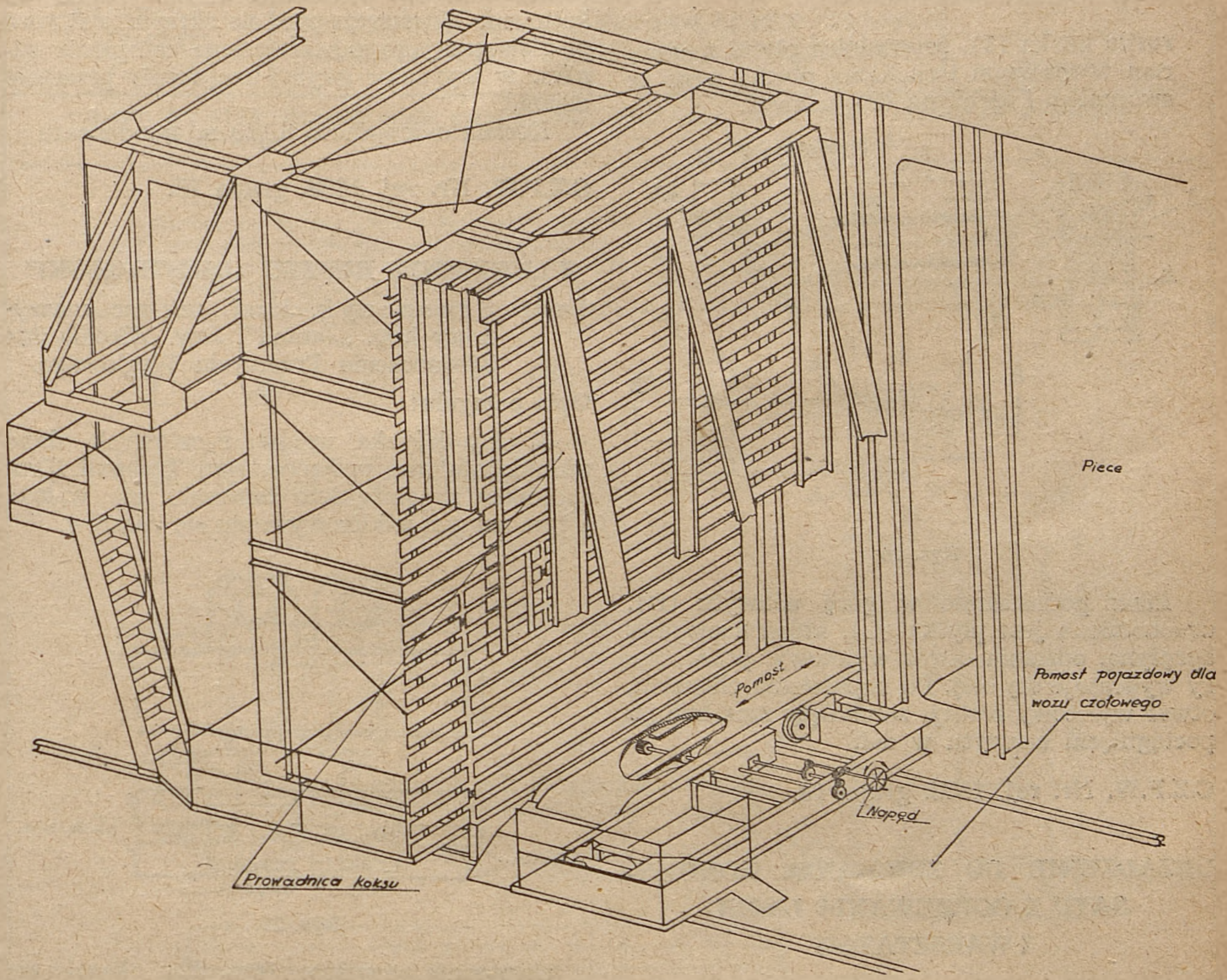
Wykolejone wozy kopalniane zaczepiały hakami o złącza i łamały je. (rys. 17 i 18).



Rys. 18

Zastosowanie złączy typu Skoczylasa Stanisława pozwala na tak niskie ich umieszczenie, że wykolejone wozy nie zaczepiają o złącza.

C.Z.P.W. Nr. rej. 1119, grupa 12.



Rys. 19

POMOST POJAZDOWY DO WOZU CZOŁOWEGO

Autor: G ł a d k i Wojciech, mistrz zmianowy koks. „Gliwice", Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Usprawnienie polega na skonstruowaniu pomostu pojazdowego do wozu czołowego o posuwie poziomym.

Dotychczasowe stosowanie przy wozach czołowych „klap" zwodzonych na zawiasach posiadało cały szereg wad i niedomagań, które przedstawiały się następująco:

a) częste zacinanie się klapy, powodowane zbytnim nagrzewaniem, a szczególnie przy piecach ciężko idących,
b) w wypadku zajechania pieca, system ten nie pozwalał na odjechanie wozu czołowego, co powodowało spalenie się urządzeń elektrycznych.

Zastosowanie wspomnianego na wstępie pomostu pojazdowego do wozu czołowego, eliminuje całkowicie dotychczasowe wady i niedomagania.

Płyta pomostu pojazdowego składa się z dwóch blach przedzielonych wkładką płyty azbestowej. Pod płytą pomostu znajdują się 2 zębatki, które zazębiają się z dwoma kołami zębatymi osadzonymi na wałku. (jak to jest pokazane na rysunku 19).

Uruchomienie pomostu odbywa się przy pomocy napędu ręcznego, którego siła przenoszona jest przy pomocy zębatek na główny wałek pomostu pojazdowego.

C.Z.P.W. Nr. rej. 1803, grupa 12.

KUREK WYLOTOWY DO ZBIORNIKÓW OLEJU

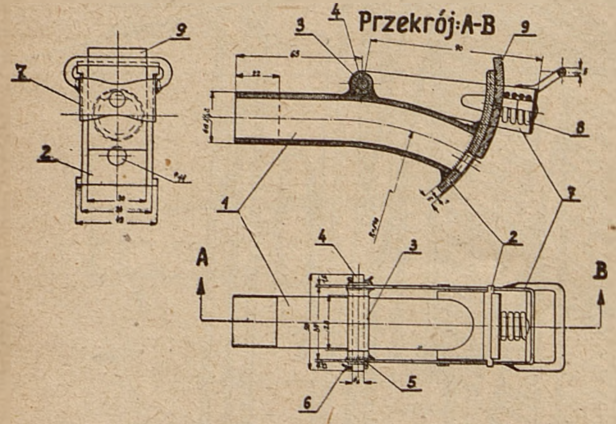
Autor: S m o l a r c z y k Edward, kierownik ruchu maszynowego koksowni „Walenty-Wawel", Rudzkie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Ob. Smolarczyk zastosował w zbiornikach oleju kurki swego pomysłu wg wzoru zamieszczonego na rysunku (20).

Główne części składowe:

rurka kurka (1), prowadnica płytki z otworem wylotowym i ruchoma płytka wraz ze sworzniem i sprężyną (9), uchwyt.



Rys. 20

Przez podniesienie w górę uchwytu (D), uruchomiona jest płytka (C), która naciskana sprężyną, odsłania otwór wylotowy, przez który wydostaje się olej. Po napełnieniu oliwiarki, otwór wylotowy zostaje zamknięty szczelnie po pociągnięciu uchwytu w dół.

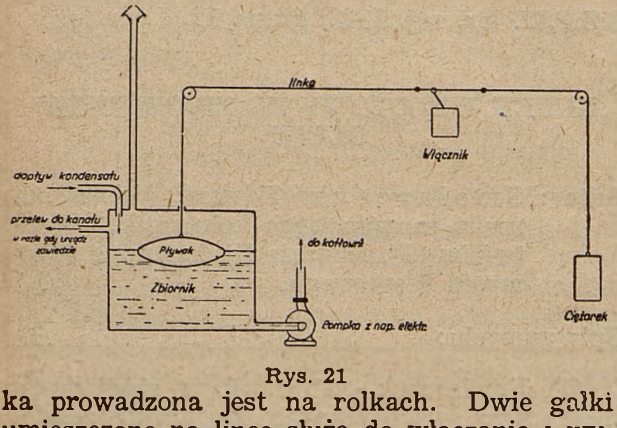
C.Z.P.W. Nr. rej. 1833, grupa 14.

URZĄDZENIE DO ZBIERANIA KONDENSATU Z OGRZEWANIA ŁAŹNI I WARSZTATÓW

Autor: N i k o d e m Władysław, sztygar energet. kop. „Andaluzja", Bytomskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Do skrzyni żelaznej (rys. 21) spływa kondensat z ogrzewania łaźni i warsztatów. Poziom wody w skrzyni reguluje pływak metalowy połączony przy pomocy linki stalowej z ciężarkiem. Linka prowadzona jest na rolkach. Dwie gałki umieszczone na lince służą do włączania i wyłączania silnika elektrycznego pompki. Po włączeniu pompki kondensat tłoczony jest do kotłowni. W górnym punkcie skrzyni jest rura przelewowa jako zabezpieczenie zatopienia silnika, w wypadku gdyby urządzenie przestało działać.



Rys. 21

Roczna oszczędność 6 149 m³ kondensatu.

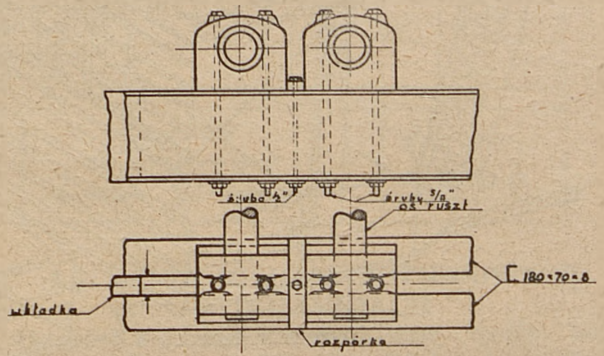
C.Z.P.W. Nr. rej. 1388, grupa 15.

ULEPSZENIE RUSZTU „DIESTL-SUSKI"

Autor: S t a s z c z y k Józef, sztygar maszynowy kop. „Janina", Jaw. Mikołowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Między łożyska wałów rusztowych dano wkładki stalowe, przymocowane śrubami. Tym sposobem zapobiegnięto zsuwaniu się wałów, a tym samym zaklinowywaniu się rusztów.



Rys. 22

Ulepszenie powyższe (rys. 22) okazało się po zastosowaniu bardzo dobre. Od chwili jego wprowadzenia nie zanotowano w pracy sortowni żadnych przerw z powodu zsuwania się wałów.

C.Z.P.W. Nr. rej. 1232, grupa 17.

CZYSZCZENIE RUREK KONDENSATORA

Autor: D z i u r a Teofil, ślusarz kop. „Boże Dary", Jaworznicko-Mikoł. Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Rurki kondensatorów ulegają łatwo zanieczyszczeniom kamieniem kotłowym. W wypadku wydzielania się dużych ilości kamienia rurki zatykają się tak, że czyszczenie ich kwasem solnym nie daje żadnych rezultatów i rurki wyrzuca się na złom. Pomysłodawca zastosował czyszczenie mechaniczne zatkanych rurek, używając zwykłej powietrznej wiertarki obrotowej i wiertła z otrzem Widia, którym przewierca nagromadzony kamień kotłowy.

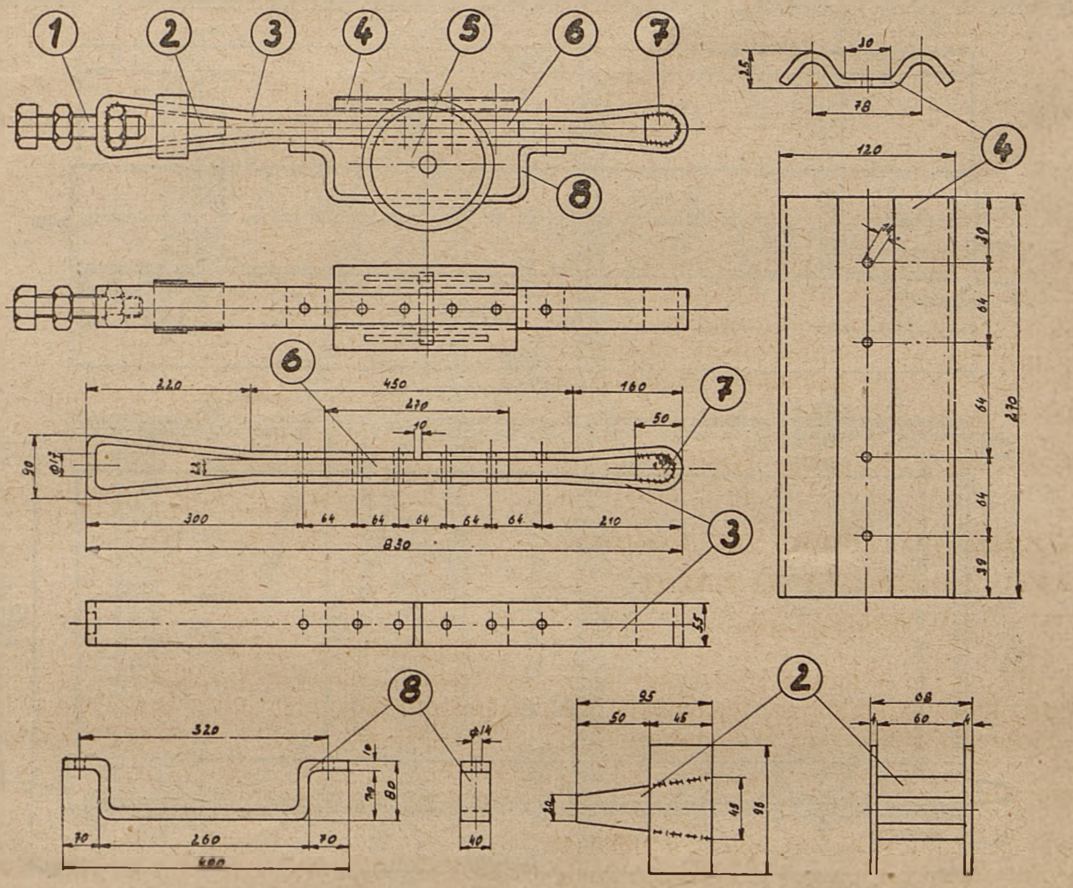
Czyszczenie rurki trwa kilka minut i nie przedstawia żadnych trudności. Tym sposobem bezużyteczne dawniej rurki nadają się znowu do ruchu. Pomysł zastosowano na kop. ‚Boże Dary" i uzyskano rezultaty bardzo dobre.

C.Z.P.W. Nr rej. 2520

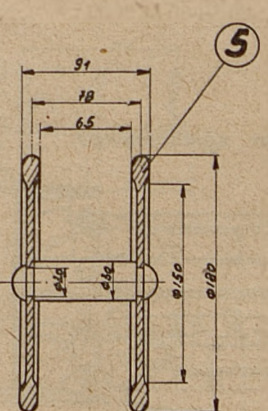
„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	ULEPSZENIE ZAMKA DO POŁĄCZEŃ RYNIEN PATENTOWYCH TYPU „HALBACH-BRAUN"	C. Z. P. W. Nr rej. 1602 grupa 3—15

Autor: Danisz Konrad, cieśla górniczy kop. „Katowice", Katowickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Zamek do rynien „Halbach-Braun" posiada na śrubie hak zapadkowy, wchodzący w ucho rynny. Nakrętka dociskająca hak obluźniała się na skutek ruchu rynien i połączenie otwierało się. Śrubę „s" z hakiem i nakrętką zastąpiono śrubą umocowaną w osi rynien na przodzie zamku. Wewnątrz zamku założono klin (2). Śruba (1) podczas wkręcania przesuwa klin, który naciska na ucho rynny, ustalając je trwale w zamku. Odkręcanie się śruby zabezpieczono nakrętką.



Rys. 23



Poz.	Wyszczególnienie	Il. szt.	Materiał
8	Żelazo płaskie 40×10	1	St. 00.12
7	Wkładka usztywniająca	1	Ge 12.91
6	Prostok. żel. ⌀ 50×20×270	1	St. 00.12
5	Zestaw kołowy	1	Stg 38.81
4	Blacha gr. 6 mm	1	St. 00.21
3	Żel. płask. ⌀ 55×12 (Rama)	1	St. 00.12
2	Klin	1	Ge 12.91
1	Śruba z 2 nakrętkami	1	St. 38.13

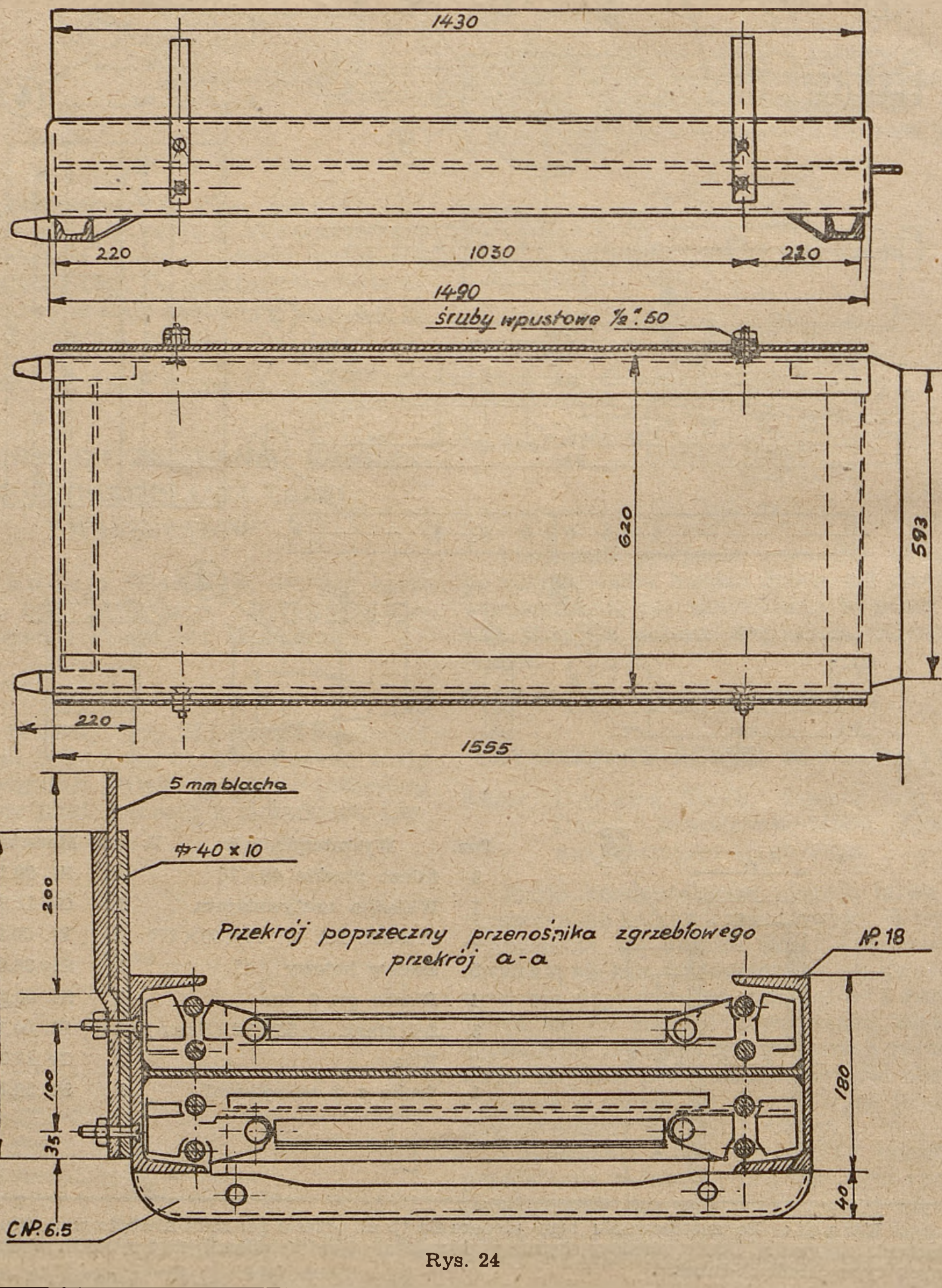
Uwagi: Po zastosowaniu tego ulepszenia tj. od przeszło pół roku nie było wypadku rozłączenia się rynien. Dozór górniczy chętnie posługuje się tymi zamkami, przy rynnach wstrząsanych typu „Halbach-Braun".

„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	BLACHA ZAPOBIEGAJĄCA PRZERZUCANIU UROBKU POZA PRZENOŚNIK PANCERNY	C. Z. P. W. Nr rej. 1707 grupa 3—16

Autor: Szczepanek Alojzy, nadgórnik kop. „J. Wieczorek", Katowickie Zj. Przem. Węgl.

Zabudowanie przenośnika pancernego przed strzelaniem bezpośrednio przy przodku ściany umożliwia wykorzystanie go jako urządzenia samozaładowczego przez odstrzelenie urobku na przykryty pokrywami przenośnik. Kolejne usunięcie pokryw umożliwia odstawę urobku. Reszta węgla musi być załadowana ręcznie. — Ładowanie jest utrudnione, gdy urobek przesuwać trzeba z pod nowego ociosu, a niskość rynien przenośnika powoduje przesypywanie się węgla na zewnętrzną jego stronę, między obudową.

Podwyższenie zewnętrznej ściany rynny przenośnika przez umocowanie do niej blach ułatwiło ładowanie na przenośnik . Uchwyty wykonane są z płaskiego żelaza i przymocowane śrubami do rynny przenośnika. Wykonanie uchwytów pokazane jest na rysunku (24). Jest ono



Rys. 24

„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W

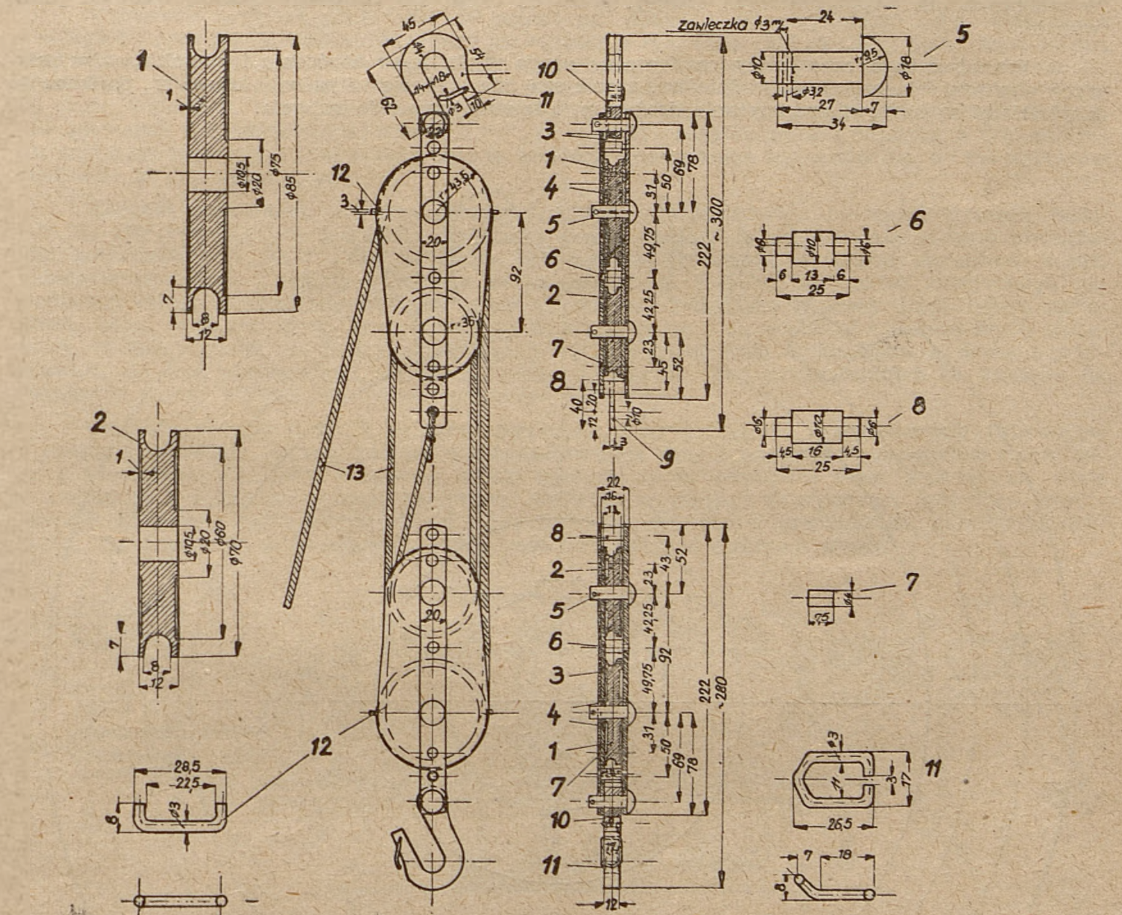
ZASTOSOWANIE WIELOKRĄŻKA DO PODNOSZENIA STOJAKÓW NA WYSOKICH ZABIERKACH

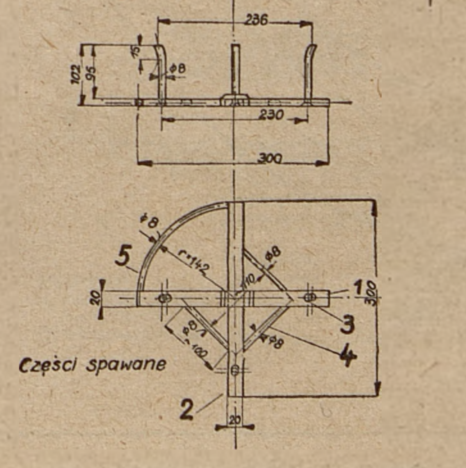
C. Z. P. W.
Nr. rej. 1568
grupa 4—6

Autor: Janota Franciszek — rębacz, Filak Norbert — technik strzelniczy kop. „Pokój", Rudzkie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Zastosowanie przedstawionego na rysunku wielokrążka do ustawiania długich stojaków zmniejszyło ilość ludzi potrzebnych do obudowy oraz zwiększyło bezpieczeństwo pracy. Dwa krążki zawiesza się na łańcuchu na stropnicy, drugie dwa opuszcza się na spąg, a podniesiony stempel owija się łańcuchem w odległości około 2 m od końca. Robotnik stojący w miejscu obudowanym podnosi stojak do góry, drugi go ustawia w żądanym położeniu.





Rys. 25

Ilość	Wyszczególnienie	Część	Materiał	Uwaga
4	Żelazo okrągłe ⌀ 8 mm	3	st. 37.11	
2	Płaskownik 20×7	1+2	st 37.11	
1	Lina ⌀ 7 mm	13	linka st.	
4	Klamry ⌀ 3 mm	12	st. 34.11	
2	Bezpiecznik haka	11	st. 34.11	
2	Hak wielokrążka	10	st. 38.13	
1	Uchwyt liny	9	st. 34,11	
4	Sworzeń ⌀ 10 mm	8	st. 38,13	
8	Nity ⌀ 4 mm	7	st. 37,11	
2	Nity ⌀ 4 mm	6	st. 37,11	
6	Sworzeń ⌀ 10 mm	5	st. 38,13	
4	Bl. boczne 1,5 mm	4	st. 37,11	
4	Płaskowniki 20×3 mm	3	st. 34.11	
2	„ ⌀ 70 mm	2	st. 37,11	
2	Rolka wielokrążka ⌀ 85 mm	1	st. 37,11	

Uwagi: Zastosowano z dużym powodzeniem na kopalni „Pokój".

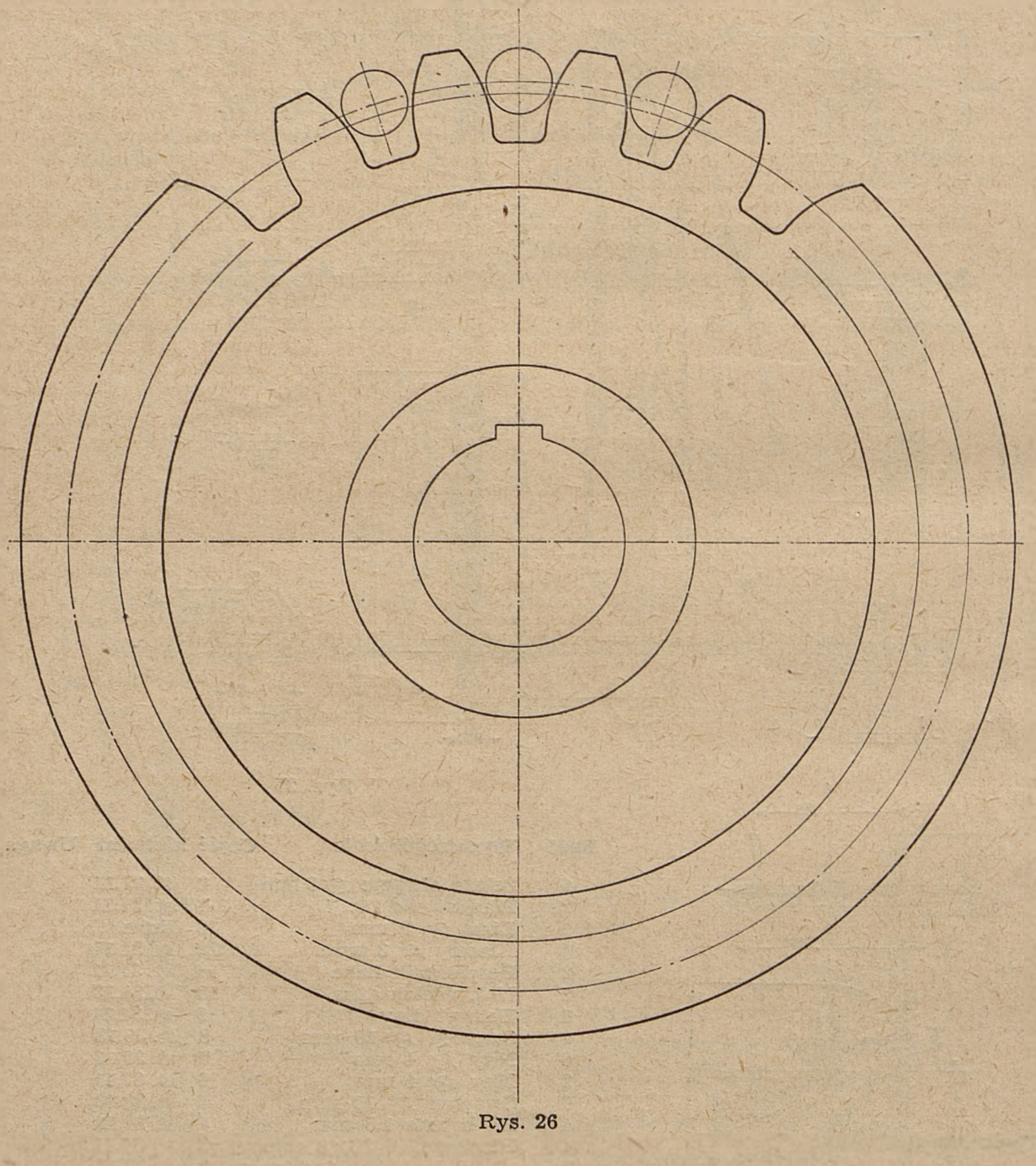
„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	FREZOWANIE KÓŁ ZĘBATYCH	C. Z. P. W. Nr. rej. 739 grupa 4—7

Autor: Szmatloch Hieronim, tokarz Gł. Warsztaty, Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Przed frezowaniem zębów na kołach zębatych, o modułach większych niż 7, wierci się w miejscach luk międzyzębowych otwory, przez co około 3/5 materiału zostaje usunięte przez wiertło.

Wskutek tego czas pracy na frezarce ulega wydatnemu skróceniu i ponadto, co w pewnych okolicznościach jest najważniejsze, zmniejsza się zużycie frezów, które w porównaniu z wiertłami są narzędziami znacznie droższymi i trudniejszymi do nabycia.



Rys. 26

Uwaga: Pomysł nadaje się do zastosowania w przypadkach, kiedy warsztat posiada za mało frezów i zmuszony jest do ich oszczędzania.

„SKRZYNKA POMYSŁÓW“ P. W.	ULEPSZENIE WRĘBIARKI ŚCIANOWEJ SULLIVAN CLE 5 PRZEZ DOBUDOWANIE STEROWANIA Z ODLEGŁOŚCI, GŁOWICY ZACISKOWEJ DLA KABLA I ZMIANĘ POŁĄCZEŃ WEWNĘTRZNYCH	C. Z. P. W. Nr. rej. 1547 grupa 6—6

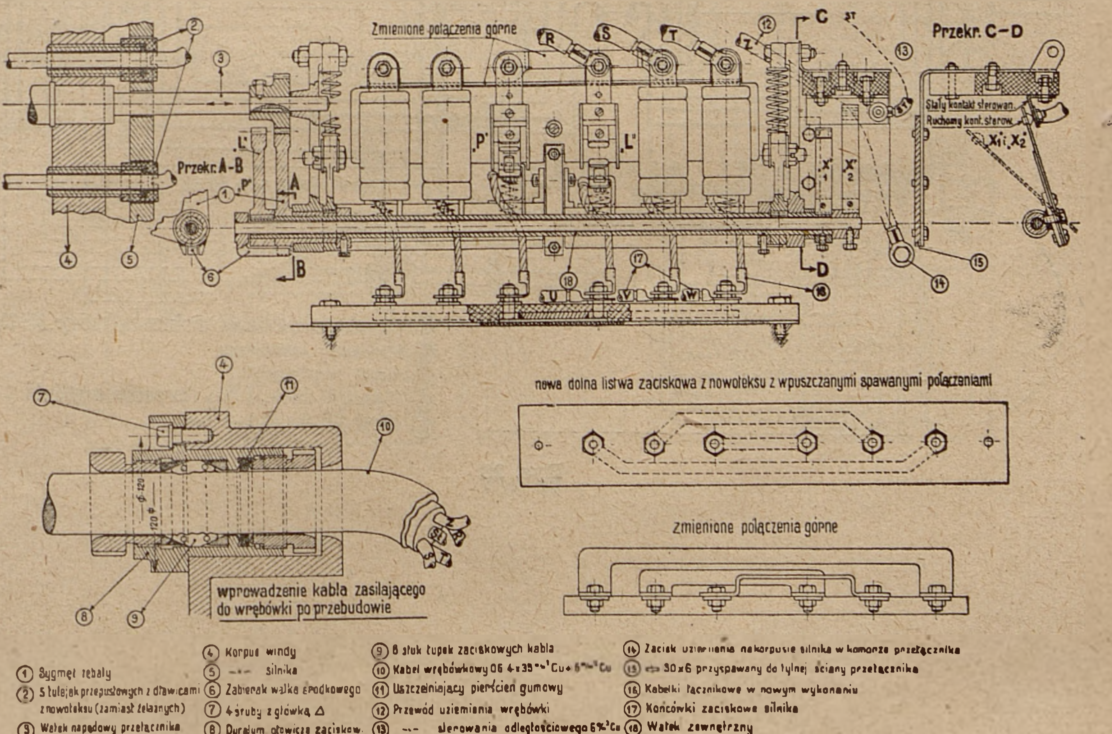
Autor: Strupczewski Wacław, sztyg. obj. elektr. kop. „Centrum“, Bytomskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Ulepszenie wrębiarki CLE 5 37 kW polega na dobudowaniu kontaktów dla sterowania z odległości przy przełączniku-kontrolerze na wrębiarce rys. (27) „X1“ i „X2“, przy czym pewną trudność stanowi wykonanie nowego wałka napędowego zewnętrznego, o długości 540 mm ⌀ zewn. 16,5 ⌀ wewn. 8,5 mm, który musi być wiercony z dwóch stron wiertłem przyspawanym do drutu stalowego, Przez zastosowanie sterowania z odległości załączanie i wyłączanie kontaktów głównych przełącznika-kontrolera „L“ i „P“ (rys.27) odbywa się bez napiecia, a tym samym nie powstają iskrzenia i łuki elektryczne w komorze przełącznika we wrębiarce, co ma specjalne znaczenie w kopalniach gazowych.

Kontakt sterowniczy rozłącza obecnie najpierw obwód 42 V., następnie stycznik suchy 500 V., wyłącza napięcie z kabli i wrębiarki, potem rozłączają się kontakty główne przełącznika-kontrolera (rys. 28). Przy wrębiarce przełącznika-kontrolera wrębiarki zmieniono 6 szt. kabelków łączących kontakty główne z deską zaciskową. Kabelki wykonania fabrycznego powodowały często zwarcia, obecnie zaś to się nie zdarza. Zmieniono również dolną listwę zaciskową, która w fabrycznym wykonaniu miała szyny łączące na wierzchu i cieńsze śruby zaciskowe, co powodowało częste wypalanie listwy. Obecnie połączenia wpuszczono w deskę i przyspawano do śrub zaciskowych. Zmieniono górne połączenia przy przełącznikach ze względu na uzyskanie więcej miejsca na przeprowadzenie przewodów.

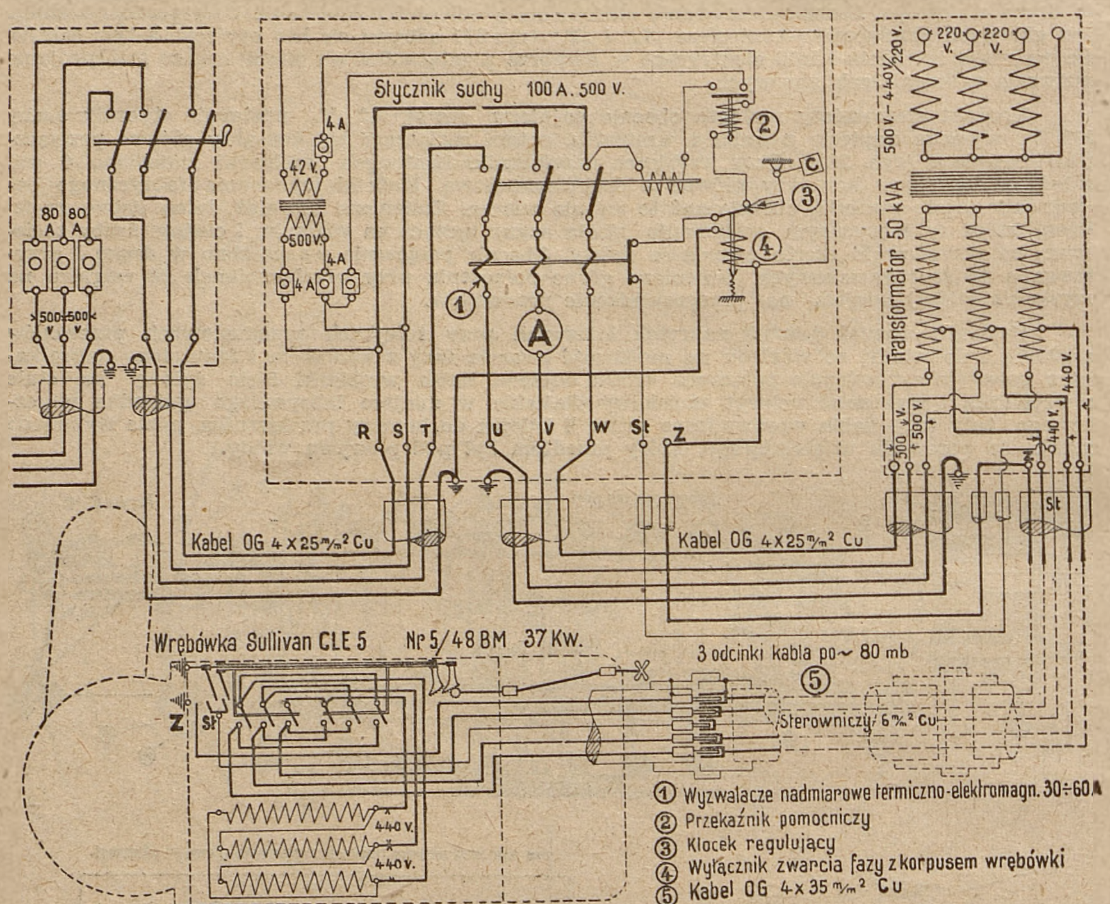
Usunięto również 8 sztuk nakrętek żelaznych przy tulejkach przepustowych przewodów z silnika i do windy, ze względu na możliwość zwarcia fazy z kadłubem i zastąpiono nakrętkami z nowoteksu. Następnie połączono krótki odcinek kabla wrębiarki 5-cio żyłowy na stałe z wrębiarką i wykonano uchwyt zaciskowy dla kabla w miejsce fabrycznego gniazdka wtyczkowego. Żyły tego kabla wprowadzono przez 5 tulejek do komory przełącznika, gdzie wykonano zacisk dla przewodu uziemiającego, który przedtem był pod pokrywą windy.



Rys. 27

Z wrębiarki wystaje 2,5 m odcinek kabla, zakończony wtyczką sprzęgła kablowego z 3-ma wtyczkami fazowymi, 1 dłuższą wtyczką, uziemiającą i 1-dną krótką środkową sterowniczą (rysunek 28). Przy rozłączeniu sprzęgła następuje przerwa w obwodzie sterowniczym 42 V., a tym samym wyłączenie stycznika głównego 500 V i wszystkie odcinki kabla są bez napięcia. Zyskujemy przez to bezpieczeństwo, nawet przy przypadkowym rozłączeniu kabla w czasie pracy wrębiarki.

Pomysł ob. Strupczewskiego okazał się bardzo wartościowy i został zastosowany na kop. „Centrum", przy 8 wrębiarkach Sullivan CLE 5, które od 12. 6. 48 r. po dzień dzisiejszy pracują w ruchu bez zarzutu i zapewniają maximum możliwego bezpieczeństwa przed porażeniem prądem obsługujących wrębiarkę. Nadaje się do zastosowania we wszystkich zakładach i podobnych urządzeniach.



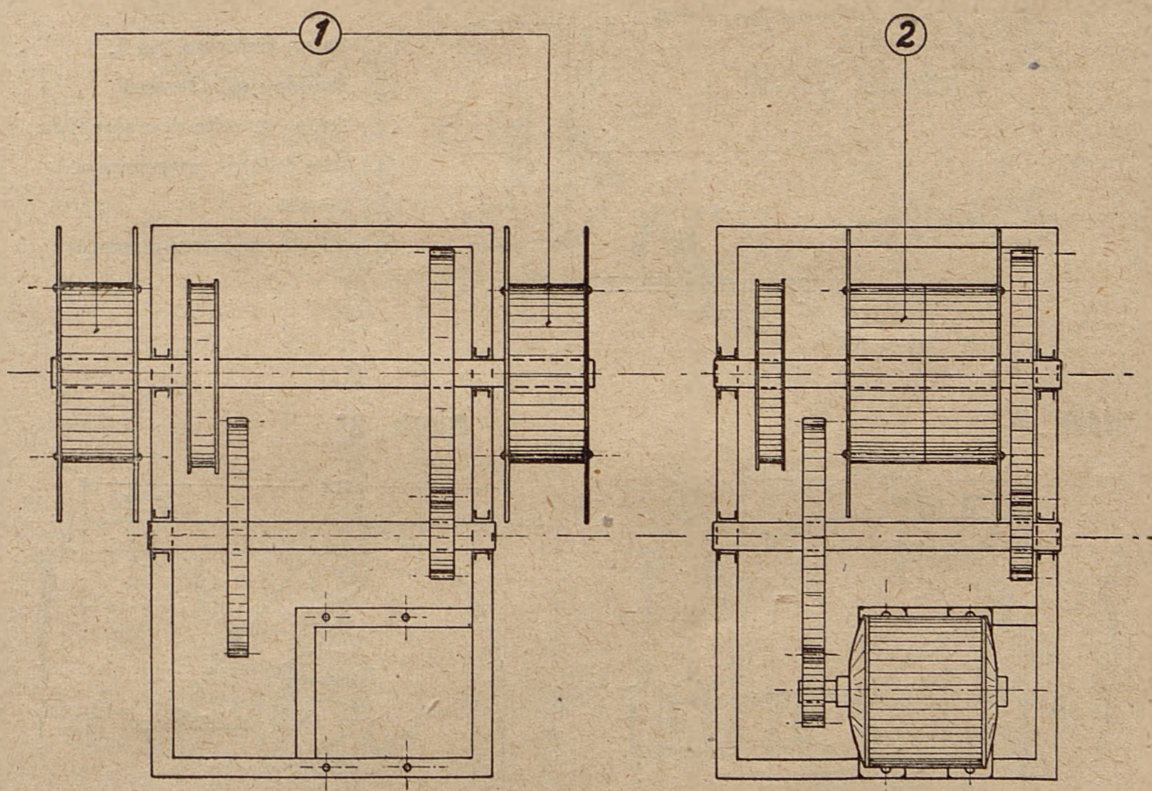
Rys. 28

„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	PRZEKONSTRUOWANIE KOŁOWROTU MOCY 15—20 KM	C. Z. P. W. Nr. rej. 1620 grupa 6—7

Autor: **Dusza** Antoni, technik kop. „Juliusz", Dąbrowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Kołowrot elektryczny 2-bębnowy przerobiono na 1-bębnowy, by uzyskać dwukrotnie zwiększoną długość liny wydobywczej. Obydwa bębny pojedynczo (poz. 1) połączono w jedną całość (poz. 2), uzyskując zwięzłą i mocną budowę kołowrotu oraz ułatwioną obserwację nawijanej liny przez maszynistę. Oprócz tego kołowrot może obecnie pomieścić się w znacznie mniejszej komorze.



Rys. 29

„SKRZYNKA POMYSŁÓW“ P. W.

ULEPSZENIE KONSTRUKCJI NAPĘDU POW. MED III

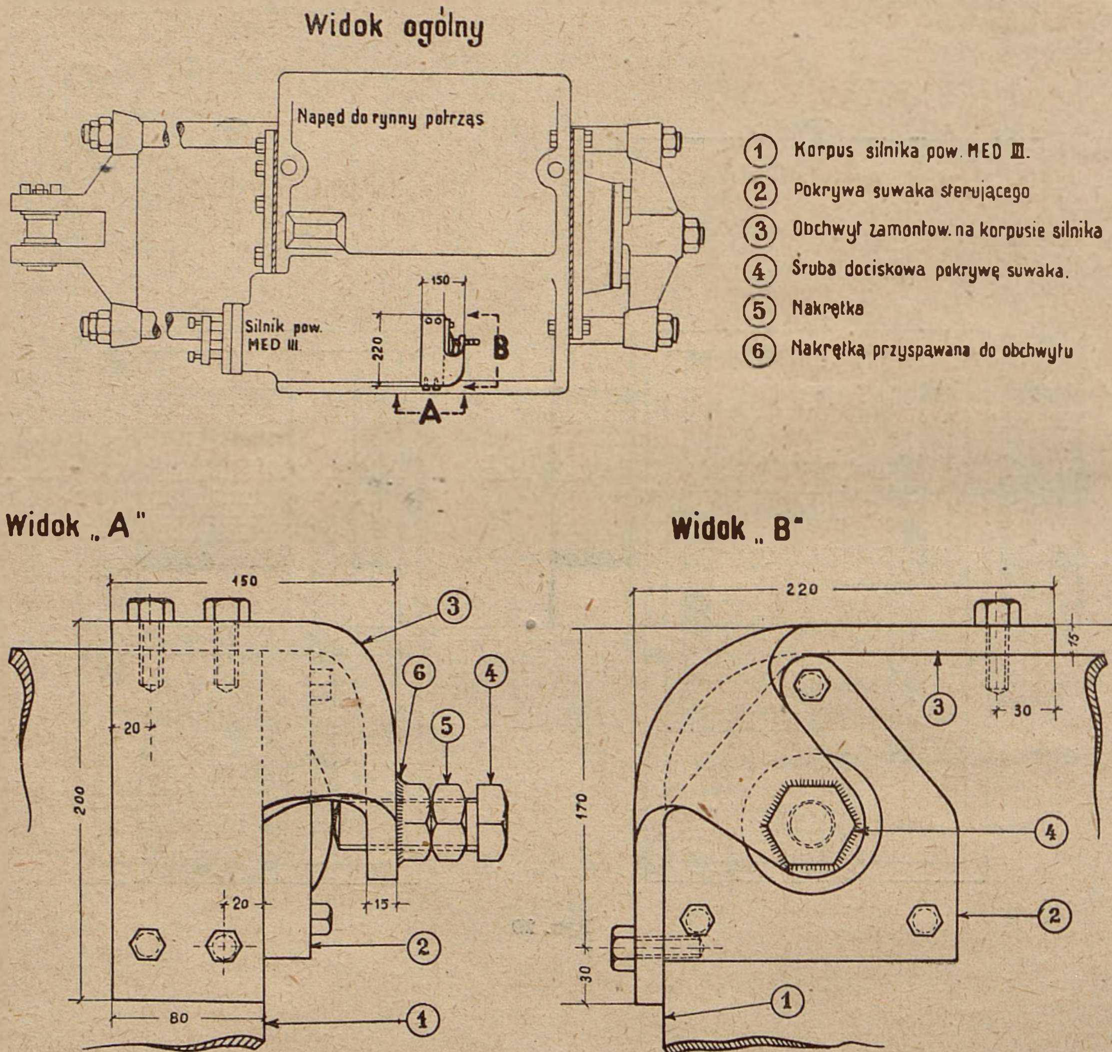
C. Z. P. W.
Nr. rej. 1070
grupa 6—8

Autor: Nalewajka Wilhelm, ślusarz przodowy kop. „Centrum“, Bytomskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Podczas ruchu napędu przenośnika wstrząsanego typu MED III zdarzają się szęsto wypadki wyrywania gwintów względnie urywania się śrub przytrzymujących pokrywę suwaka sterującego. Z tego powodu przerwy w wydobyciu są dosyć poważne, gdyż wywiercenie ułamanych śrub na miejscu napotyka na wielkie trudności, a poza tym nie zawsze uda się wywiercić śruby bez uszkodzenia gwintu w kadłubie silnika. Dlatego z reguły każdy napęd z powyższym uszkodzeniem musi być naprawiany w warsztacie, co pociąga za sobą dużą ilość straconego czasu na transporty napędów z dołu do warsztatów i spowrotem.

Pomysł polega na tym, że na kadłub napędu założono obchwyt ze śrubą dociskową jak to uwidoczniono na rysunku.



Rys. 30

Uwaga: Pomysł, wyjątkowo prosty i praktyczny, pozwala na stosunkowo łatwe usunięcie niedomagań pracy napędu na skutek wyrobienia śrub pokrywy suwaka sterującego. Lepszym również okazuje się sposób naprawy, niż dotychczasowy. Wykazała to praktyka na kop. „Centrum“, gdzie pracuje ponad 30 napędów, do których zastosowano powyższy pomysł, przez co uzyskano ich większą wytrzymałość i sprawność.

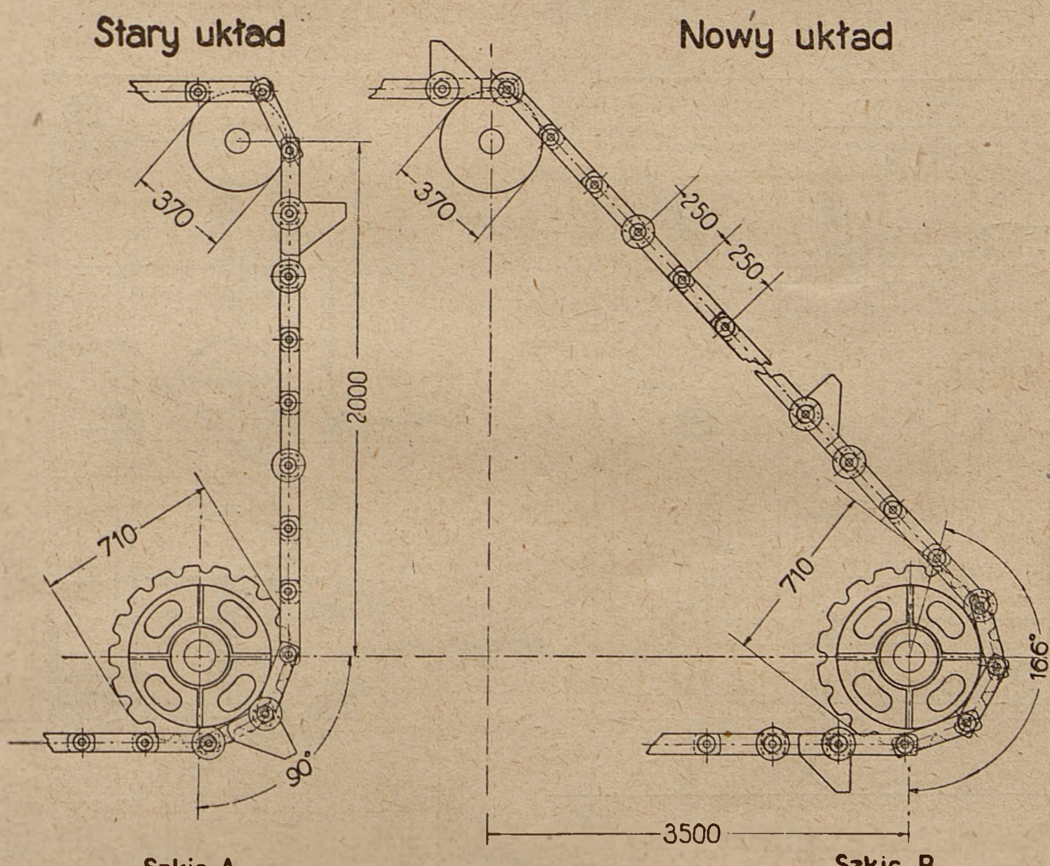
„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	WŁAŚCIWE OPASANIE ŁAŃCUCHEM ŁUBKOWYM KOŁA KOLEJKI ŁAŃCUCHOWEJ	C. Z. P. W. Nr. rej. 649 grupa 12—4

Autor: Ślusarczyk Andrzej, sztyg. maszyn. i Kajda Józef, dozorca maszyn. kop. „Pstrowski", Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Wskutek niedostatecznego opasania łańcuchem łubkowym koła zębatego kolejki łańcuchowej (szkic A) brały udział w zazębianiu tylko 3 zęby koła łańcuchowego; wywoływało to nadmierny nacisk sworzni łańcucha na zęby, zbyt szybkie wyrabianie się części zazębiających, przeskoki i zrywanie łańcucha oraz niszczenie łożysk.

Przez opasanie łańcuchem koła łańcuchowego po łuku o kącie 166° (szkic B), uzyskuje się zazębienie 5 zębów, co wyklucza przeskoki łańcucha, zmniejsza nacisk sworzni na poszczególne zęby, przedłuża żywotność części zazębiających oraz podnosi pewność ruchu całego urządzenia.



Rys. 31

Uwaga: Powyższe urządzenie usprawnione wg pomysłu autorów pracuje od stycznia 1948 r. i spełnia dobrze swoje zadanie.

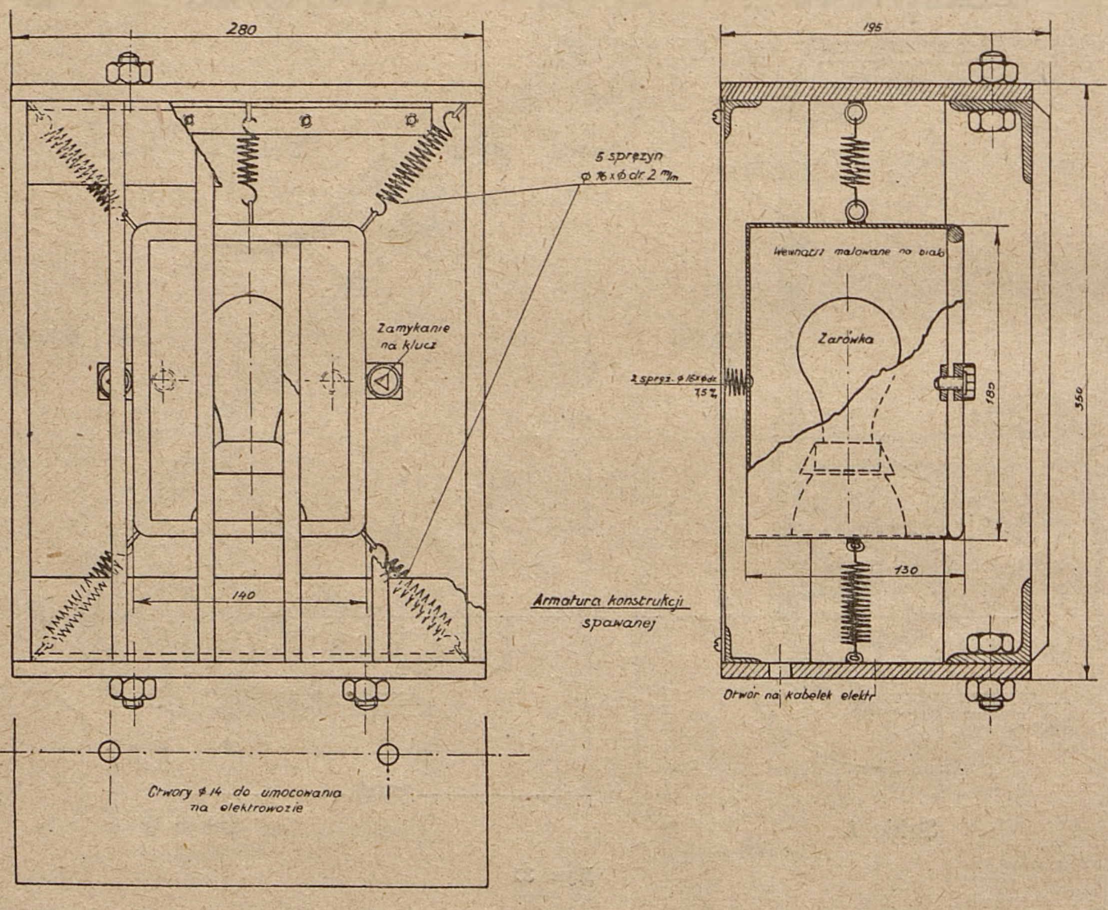
„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	ELASTYCZNE ZAWIESZENIE OSPRZĘTU OŚWIETLENIOWEGO PRZY ELEKTROWOZACH.	C. Z. P. W. Nr. rej. 2128 grupa 12—5

Autor: Unysko Mikołaj, kreślarz techniczny kop. „Bolesław Chrobry", Dolnośląskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Opis pomysłu:

Stan torów jest naogół zły. Na torach dobrych podczas przetaczania elektrowozy dołowe doznają wstrząsów, które wpływają silnie na zwiększenie zużycia żarówek w reflektorach, zastosowano więc uelastycznienie zawieszenia osprzętu oświetleniowego, uwidocznione na rysunku (32).

Zawieszenie, wykonane jak na rysunku, chroni żarówkę przed wstrząsem i przedłuża jej żywotność.



Rys. 32

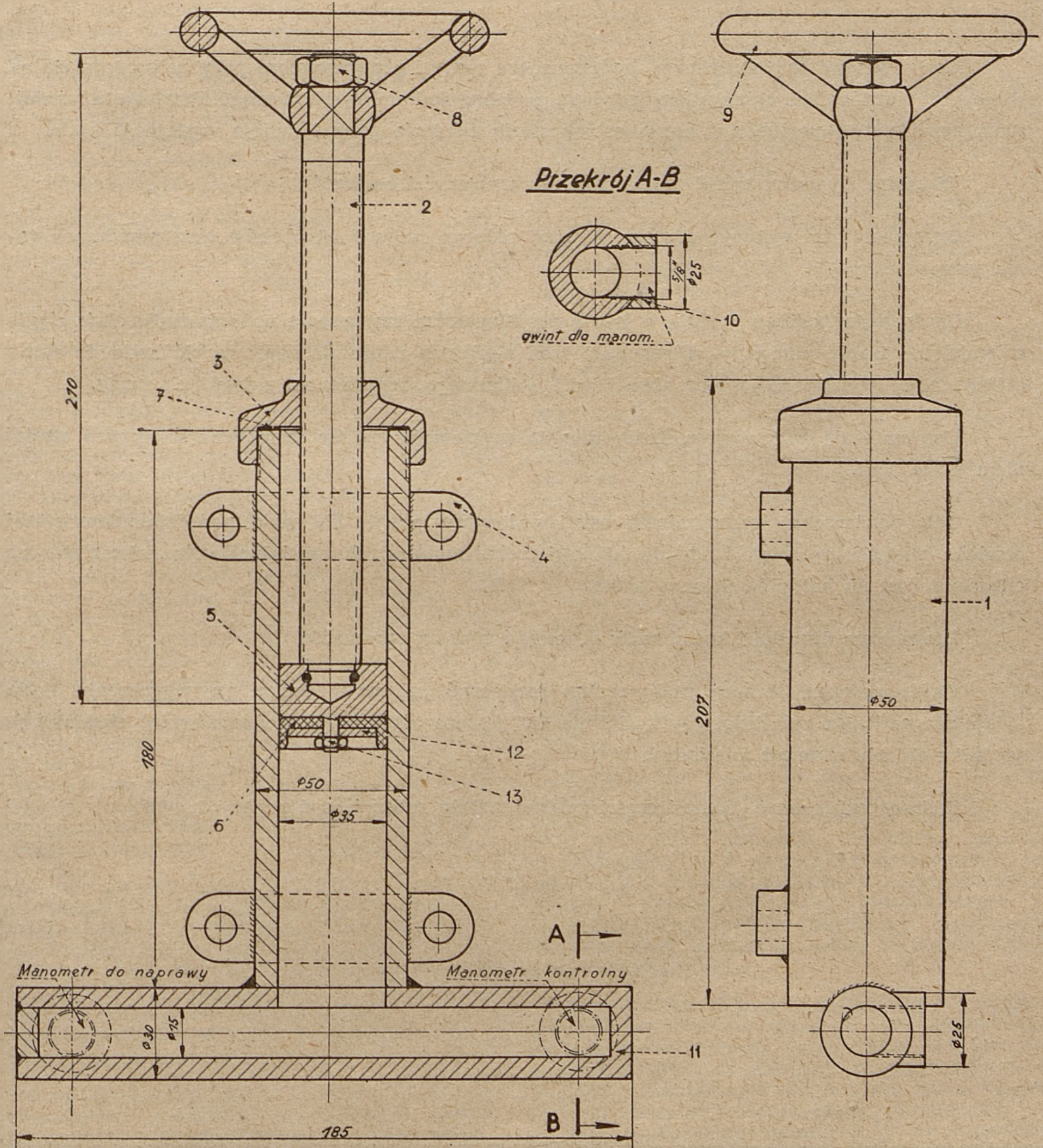
Uwagi: Na kopalni „Bolesław Chrobry" w Wałbrzychu przerobiono w powyższy sposób osprzęt oświetleniowy na elektrowozach z bardzo dobrym rezultatem, uzyskując poważne oszczędności w zużyciu żarówek.

„SKRZYNKA POMYSŁÓW“ P. W.	PRZYRZĄD DO KONTROLOWANIA MANOMETRÓW	C. Z. P. W. Nr rej. 678 grupa 15—3

Autor: Grzegorzyca Henryk, konstruktor kop. „Chorzów“, Bytomskie Zj. Przem. Węgl.

Przyrząd składa się z tłoczka z wrzecionem, cylindra i poprzeczki, na końcu której z jednej strony zapina się manometr kontrolny, a na drugiej stronie manometr do sprawdzenia po naprawie.

Cylinder poprzeczny jest w przekroju mniejszy od cylindra głównego, co pozwala na dokładne wycechowanie manometrów nawet w skali dziesiętnej. Przyrządem tym skontrolowano i naprawiono dokładnie dziesiątki manometrów bez potrzeby wysyłania ich do warsztatów specjalnych, przez co uniknięto niejednej kłopotliwej sytuacji w ruchu kopalni.



Rys. 33

„SKRZYNKA POMYSŁÓW" P. W.	OCZYSZCZENIE KOTŁA Z POWŁOKI POPIOŁOWEJ ZA POMOCĄ STRUMIENIA WODY POD CIŚNIENIEM	C. Z. P. W. Nr. rej. 1784 grupa 15—4

Autor: **Mościński** Bronisław, mistrz kop. „Niwka-Modrzejów", Dąbrowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

Kotły parowe wodnorurkowe, podgrzewacze wody i przegrzewacze pary pokrywają się na całkowitej powierzchni ogrzewalnej powłoką podobną do kamienia kotłowego. Powłoka ta zmniejsza przewodnictwo cieplne, a w konsekwencji spada ciśnienie pary i maleje wydajność kotła.

W takim wypadku kocioł należy z ruchu wyłączyć i oczyścić.

Czyszczenie to wykonywano za pomocą różnego rodzaju skrobaków oraz przedmuchiwania parą.

Czyszczenie podczas postoju a także zapobiegawcze czyszczenie podczas ruchu daje ciągłe zatrudnienie 1 robotnikowi — w rezultacie zaś nigdy nie udaje się doprowadzić kotła do stanu maksymalnej wydajności, wobec niemożności dokładnego oczyszczenia wszystkich rurek.

Usprawnienie polega na zastosowaniu do czyszczenia kotłów strumienia wody pod ciśnieniem około 2 at.

Całą powierzchnię ogrzewalną rurek i walczaków polewa się wodą, pod działaniem której powłoka mięknie, pęcznieje i odpada od powierzchni metalowych, spadając do sypników, z których odwożona jest na hałdy za pomocą koleb.

Praca trwa dwa dni i kocioł może pracować z pełną sprawnością.

Czyszczenie za pomocą wody można rozpocząć już w 8 godzin po wygaszeniu kotła i daje ono najlepsze rezultaty, gdy kocioł nie jest jeszcze ostygnięty; można również stosować je po kilku dniach, a nawet miesiącach

Podczas czyszczenia, ruszt i części żelazne należy zabezpieczyć papą.

Uwaga: Pomysł zastosowano w kotłowni elektrowni kopalni „Niwka-Modrzejów", zmniejszając czas czyszczenia z 8-miu na dwa dni i uzyskując bardzo dobre reultaty.

Masowa wynalazczość w ZSRR

dobitnym przejawem wolnej twórczej pracy ludzi radzieckich

Zwycięstwo socjalizmu w ZSRR znamionowało przebudzenie olbrzymich sił twórczych w najszerszych masach narodu. Socjalizm umożliwił, jak wówi Lenin, „...wciągnięcie naprawdę większości mas pracujących w orbitę takiej pracy, gdzie mogą one wykazać swoją wartość, rozwinąć swe zdolności, ujawnić talenty, których wśród ludu jest niepoczęte źródło, a które kapitalizm deptał, dławił, dusił tysiącami i milionami".

W Kraju Rad człowiek pracy, wyzwolony od wyzysku, uwolniony od groźby bezrobocia stał się nowym człowiekiem. Zmienił się stosunek wzajemny ludzi, zatrudnionych w procesie wytwórczym. Zamiast stosunków społeczeństwa kapitalistycznego, gdzie człowiek człowiekowi jest wilkiem, zrodziły się stosunki koleżeńskiej współpracy i socjalistycznej pomocy wzajemnej. Robotnik, majster, inżynier i dyrektor przedsiębiorstwa radzieckiego — wszyscy są w równym stopniu wolnymi obywatelami i pełnoprawnymi gospodarzami swych fabryk i zakładów przemysłowych. Każdy pracuje na swym miejscu dla powszechnego dobra ludu.

Nic też dziwnego, że w Kraju Rad człowiek pracy, który poczuł się panem wszystkich dóbr kraju, zaczął po gospodarsku dbać o pomnożenie tych dóbr, o ich racjonalne wykorzystanie, o podniesienie wydajności swej pracy. Obecnie, gdy Związek Radziecki kroczy po drodze stopniowego przejścia od socjalizmu do komunizmu — człowiek pracy, patrząc radośnie w przyszłość, dokłada wszystkich sił dla przyspieszenia realizacji tego wspaniałego marzenia ludzkości. Stąd też pochodzi coraz bardziej świadomy stosunek do pracy w ZSSR, stąd też pochodzi zaiste ogólnonarodowy rozmach współzawodnictwa socjalistycznego z całą jego różnorodnością form. Stąd też pochodzi masowy charakter wynalazczości i racjonalizatorstwa, które ogarnęło dosłownie, wszystkie warstwy ludu pracującego.

Do urzędów wynalazków i odkryć corocznie napływają setki tysięcy zgłoszeń na wynalazki, odkrycia i udoskonalenia techniczne. O masowym charakterze wynalazczości w kraju socjalizmu można wnioskować chociażby z faktu, że w roku 1947 — co siódmy robotnik, technik lub inżynier dokonał wynalazku lub też przedłożył projekt racjonalizatorski.

W roku 1948 ilość wynalazków i pomysłów racjonalizatorskich wzrosła, w porównaniu z rokiem 1947, o przeszło 40 proc. W tym znalazło swój wyraz jednomyślne dążenie radzieckich robotników, inżynierów i uczonych do skrócenia terminów wykonania planu powojennej pięciolatki stalinowskiej, dalszego podniesienia potęgi ekonomicznej swej ukochanej ojczyzny.

Istnieją całe gałęzie przemysłu, gdzie nowatorzy stanowią przeszło czwartą część wszystkich robotników. W przedsiębiorstwach Ministerstwa Przemysłu Samochodowego i Traktorowego, na przykład, co trzeci robotnik stał się wynalazcą lub racjonalizatorem. To samo dzieje się i w budownictwie okrętowym. W Uralskich Zakładach Samochodowych im. Stalina dosłownie każdy robotnik, majster lub inżynier zgłosił chociażby jeden pomysł racjonalizatorski.

Robotnicy-stachanowcy zajęli poczesne miejsce wśród wynalazców i nowatorów, wyróżnionych Nagrodami Stalinowskimi, przyznawanymi corocznie za wybitne osiągnięcia twórcze. Wśród laureatów Nagród Stalinowskich znajdują się obok członków Akademii i inżynierów, stachanowcy-tokarze, frezerzy, spawacze, tkaczki, maszyniści parowozów, robotnicy innych gałęzi przemysłu, którzy zdolali posunąć naprzód technikę swej produkcji. W roku 1948 było już 1.718 wynalazców i nowatorów wytwórczości, którzy stali się laureatami Nagród Stalinowskich. W kwietniu 1949 roku ilość laureatów uzupełniła się jeszcze przeszło 800 wynalazcami i nowatorami, wyróżnionymi Nagrodami Stalinowskimi.

W krajach kapitalistycznych nie ma i nie może być masowej wynalazczości i nie tylko dlatego, że kapitał monopolistyczny brutalnie tłumi wszelką twórczą myśl wynalazczą za pomocą metod potwornego matactwa, związanego z wydawaniem patentu i tak zwanego „zamrażania" patentów, których realizacja nie jest korzystna dla monopoli, lecz również dlatego, że robotnik odczuwa na swym karku jarzmo wyzysku, które musi dźwigać gwoli pomnażania zysków bogaczy — przedsiębiorców, popędzany przez bezwzględnego dozorcę — strach przed głodem i bezrobociem. Gdzie zaś pracuje się pod kijem, tam praca jest haniebnym brzemieniem, tam nie może być wolnej twórczości, tam skrzydła myśli twórczej są połamane.

Na domiar zastosowanie każdego nowego wynalazku, lub udoskonalenia technicznego niechybnie powoduje w kraju kapitalistycznym, że z fabryk i zakładów przemysłowych wyrzuca się nowe masy robotników, uzupełniające armię bezrobotnych.

Zupełnie inaczej ma się sprawa w Związku Radzieckim, gdzie nie ma ani kapitalistów, ani bezrobocia, gdzie panami są sami ludzie pracy. Tu każdy wynalazek wykorzystywany jest dla dobra narodu. Jeśli naprzykład, dzięki pracy wynalazców radzieckich **Związek Radziecki zajął pierwsze miejsce na świecie pod względem mechanizacji wydobycia węgla, jeśli w kopalniach kombajny węglowe po raz pierwszy w historii techniki równocześnie dokonują wyrębu, rozbijania i załadunku węgla, oznacza to, że praca górnika stała się lżejszą, że kraj otrzymał więcej węgla. Żaden górnik nie traci swej pracy na skutek mechanizacji.**

Wynalezione przez konstruktorów radzieckich piły elektryczne, nie mające sobie równych na świecie, — również nie przyniosły bezrobocia robotnikom przemysłu drzewnego, lecz tylko uczyniły ich pracę bardziej wydajną i podniosły zarobki. To samo można powiedzieć także o automatyzacji wytwórczości przemysłowej. Rzecz znamienna. że idea utworzenia pierwszej w świecie automatycznej linii obrabiarek agregatowych i półautomatów należy do stachanowca Inoczkina, robotnika Stalingradzkich Zakładów Traktorowych. Automatyzacja procesów wytwórczych szeroko wdrażana we wszystkich gałęziach przemysłu radzieckiego, w szczególności w przemyśle maszynowym, w hutnictwie, w przemyśle elektrotechnicznym i chemicznym przyniosła robotnikom tych przedsiębiorstw ulżenie warunków pracy a także zwiększenie zarobków i pewność, że nowe osiągnięcia nauki i techniki przyśpieszą zbliżenie komunizmu.

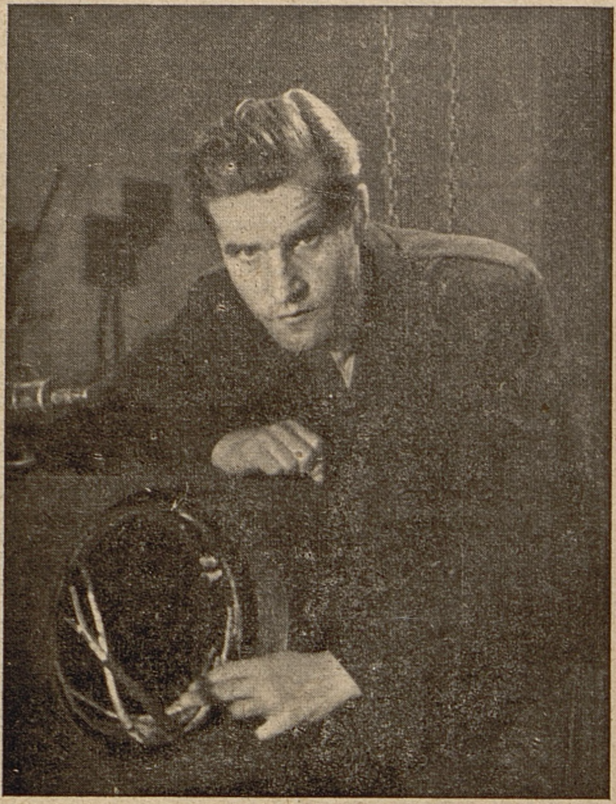
Wynalazczość i racjonalizatorstwo pomagają w zaoszczędzeniu wielkich środków pieniężnych, wynoszących w sumie miliardy rubli. Każdy robotnik rozumie i widzi w życiu codziennym, że zaoszczędzone środki państwo socjalistyczne zużywa dla dobra narodu, dla budowy i wyposażenia mieszkań, obniżki cen, podwyżki płac, zazieleniania miast, na walkę z posuchą, budowę nowych uzdrowisk i klubów. Wszystko to przyczynia się także do dalszego rozwoju inicjatywy i rozkwitu twórczej myśli człowieka wolnej pracy, bowiem każdy chciałby dokonać możliwie największego wkładu w dzieło rozkwitu swej socjalistycznej ojczyzny.

W. K.

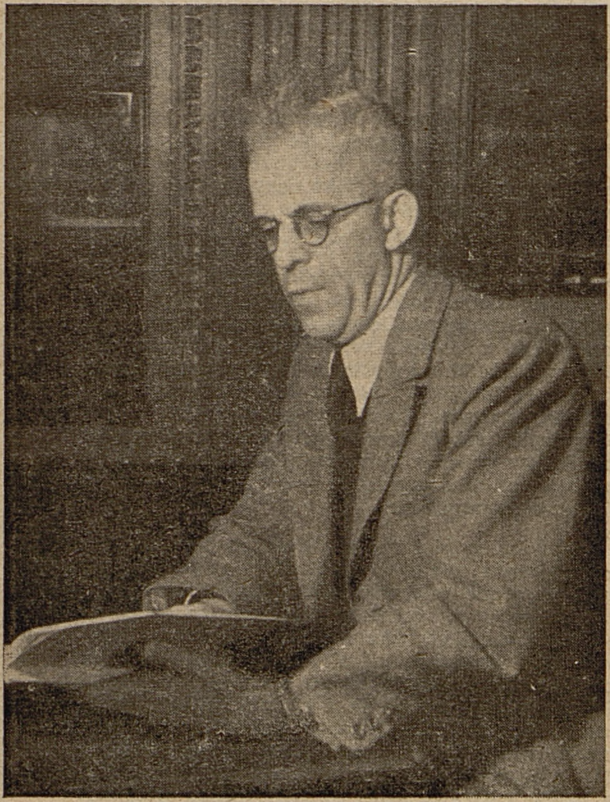
DZIAŁ BIOGRAFICZNY



Nalewajka Wilhelm



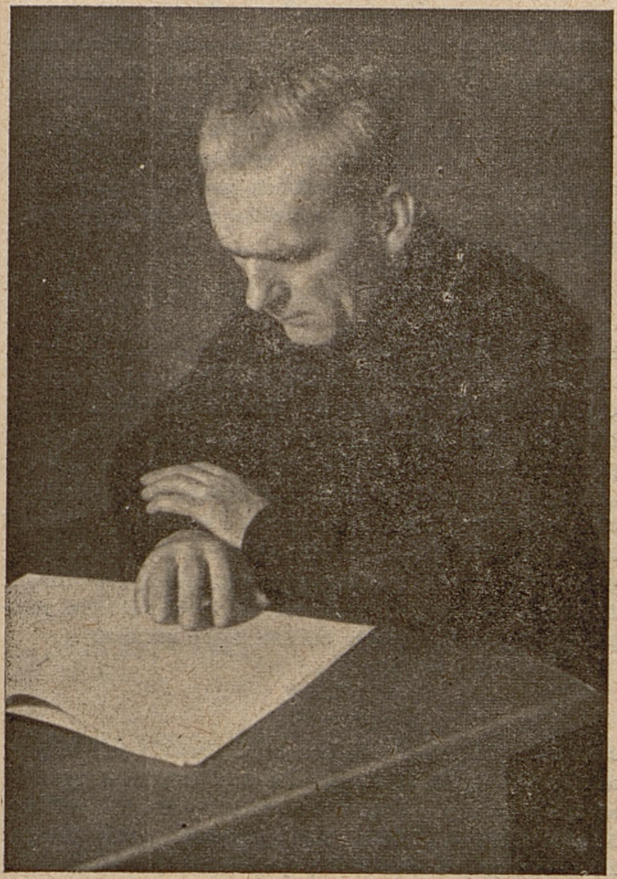
Łaszczyk Bronisław



Grol Jerzy



Musioł Augustyn



Szmatloch Hieronim



Filak Norbert i Janota Franciszek



Parzyk Robert

Dane Biograficzne

Nalewajka Wilhelm, ślusarz przodowy kop. „Centrum" urodził się 28. III. 1916 r. w Radzionkowie powiatu tarnogórskiego. Ukończył kurs dozorców. Mając lat 18 rozpoczyna pracę na kop. Radzionków. w latach 1945—1947 pracuje na kop. „Bytom", zaś od 1947 r. na kop. „Centrum". Na skutek częstego wyrywania się gwintów lub też urywania się śrub przytrzymujących pokrywę suwaka sterującego powstawały przerwy w wydobyciu. Chcąc zaradzić temu począł zastanawiać się nad ulepszeniem konstrukcji silnika, co w konsekwencji udało mu się osiągnąć.

* * *

Łaszczyk Bronisław liczy lat 37. Pochodzi ze wsi Łagisza, powiat Będzin. Ukończył wydział elektrotechniczny Państwowej Szkoły Górniczo-Hutniczej w Dąbrowie Górniczej. W górnictwie pracuje od 1929 r. początkowo na kopalni „Mars", w latach 1937—1945 w Stalowej Woli, a od 1945 r. na kopalni „Centrum". Trudności, na które napotykano w pracy wrębiarki, skłoniły go do opracowania pomysłu, polegającego na przystosowaniu wrębówek „Sullivan" do pracy na napięcie 500 V.

* * *

Grol Jerzy„ współpracownik Gliwickiego Zjednoczenia P. W. ma lat 52. Po ukończeniu szkoły handlowej w Katowicach rozpoczyna w roku 1917 pracę w przemyśle węglowym. W roku 1945 po wyzwoleniu Śląska od okupanta pracuje w Mikołowskim Zjednoczeniu P. W. a następnie w Zjednoczeniu Gliwickim. Ponieważ do Zjednoczenia napływały liczne reklamacje na zły stan otrzymywanych puszek na materiały wybuchowe, pomyślał o usprawnieniu ich produkcji. Produkowane obecnie według jego pomysłu puszki nie ulegają tak szybkiemu uszkodzeniu jak poprzednio.

* * *

Musioł Augustyn, ślusarz przodowy kop. „Marcel", urodzony 27. VIII. 1909 r. w Zabrzu, ukończył jednoroczną szkołę maszynową, kurs niższego dozoru maszynowego oraz państwowe kursy korespondencyjne „Technicum" w Warszawie.
Obserwując częste wyrywanie się kabli ze złącz podczas pracy wrębiarki, postanowił temu zaradzić. Pracował nad swoim pomysłem przez 3 miesiące, po którym to terminie oddał swe usprawnienie kopalni. Zastosowanie jego pomysłu zmniejsza wydatnie przerwy w pracy wrębiarki.

Opis jego pomysłu zamieścimy w następnym numerze.

* * *

Szmatloch Hieronim, tokarz Gł. Warsztatów Zabrskiego Zjednoczenia P. W. ma lat 49. Pracuje w górnictwie od roku 1945 na kop. „Pstrowski". Z uwagi, że praca przy frezowaniu kół zębatych nie szła sprawnie, pomyślał nad udoskonaleniem jej. Po kilkakrotnych dodatnich próbach pomysł jego ‚Frezowanie kół zębatych" zastosowano w Głównych Warsztatach Zjednoczenia.

* * *

Filak Norbert, technik strzelniczy kop. „Pokój", urodzony 29. I. 1912 r. w Kostuchnie, pow. Pszczyna. Ukończył szkołę górniczą w Katowicach w latach 1934-1938. W przemyśle węglowym pracuje od roku 1932 początkowo na kop. „Boże Dary" a następnie na kop. „Pokój". Ze względu na częste skargi, że drzewo do obudowy jest za ciężkie, rozpoczął wspólnie z rębaczem Janotą Franciszkiem zastanawiać się nad usprawnieniem podnoszenia stojaków na wysokich zabierkach. Ze skonstruowanym przez siebie wielokrążkiem rozpoczęli próby, które dały bardzo dobre rezultaty.

* * *

Janota Franciszek, rębacz kop. „Pokój" jest współautorem pomysłu „Zastosowanie wielokrążka do podnoszenia stojaków na wysokich zabierkach". Urodził się 14. 9. 1895 w Nowej Wsi, powiatu katowickiego. Po ukończeniu 8 klas szkoły powszechnej w roku 1909 rozpoczyna pracę na kopalni „Wanda-Lech" w Nowym Bytomiu.
Od roku 1915 do 1917 powołany do wojska bierze udział w wojnie światowej. Od 1. III. 1918 r. do 31. I. 1945 r. pracuje jako rębacz na kop. „Pokój", zaś od 1. II. 1945 r. pełni funkcję referenta B.H.P stając jako jeden z pierwszych w szeregu tych, którzy uchronili kopalnię przed zniszczeniem. W roku 1945 wybrany został przewodniczącym Rady Zakładowej kopalni.

* * *

Parzyk Robert, urodził się 17. IX. 1906 r. w Błędowie Dolnym (Czechosłowacja). W latach 1921—1930 pracuje na kopalni „Sucha" w Czechosłowacji. W roku 1933 kończy szkołę górniczą w Tarnowskich Górach a następnie kurs techników strzałowych w Bytomiu. W latach 1933—1938 pracuje na kopalni „Łagiewniki" poczem wraca na kop. „Sucha", gdzie do roku 1945 zatrudniony jest początkowo jako technik górniczy a następnie jako rębacz. Po uwolnieniu ziem polskich od najeźdźców hitlerowskich przybywa na kop. „Ludwik", gdzie chcąc ułatwić rębaczom czyszczenie otworów strzałowych opracowuje swój pomysł.

* * *

Statystyka „Skrzynki Pomysłów" CZPW.

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Grupa I — Bezpieczeństwo, ratownictwo i higiena pracy.		
1360	Wilk Franciszek	konduktor pociągu dołowego Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Artur"	Wprowadzenie czapek z nakładką gumową do użytku obsługi przewozu elektrycznego.	w próbach
1430	Wesołek Teodor	elektrykarz Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Przyrząd do zbierania pyłu węglowego na chodniku lokomotywowym.	nie zastos.
		Kwiecień — Czerwiec		
1532	Fąka Ludwik Krzykawski Jerzy	prac. fizyczn. Rudzkie Zj. PW koks. „Orzegów"	Zwiększenie bezpieczeństwa pracy i ochrony zdrowia na koksowni przez ulepszenie sposobu otwierania komór.	lokalne
1579	Klich Jerzy	sekr. tartaku C.D.D.P.W. tartak „Kobiór"	Aparat do alarmowania przeciwpożarowego.	nie zastos.
1580	Lazar Feliks	insp. personalny C.Z.P.W.	Propozycja broszurek na temat bezpieczeństwa pracy.	„
1586	Żydek Alfons	murarz Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Końcowa lampa bezpieczeństwa do pociągów na dole.	„
1683	Sikora Józef Patola Jan	prac. fizyczn. Zj. F. M. i S. G. Fabr. Sprz. Rat.	Zacisk z taśmy stalowej prostej konstrukcji o węźle gwarantującym wytrzymałość na obciążenie siatki.	lokalne
1706	Wołków Jan	referent Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Tabliczka o zabezpieczonym przodku w miejscu odpalania.	ogólne
1726	Mieszkowski Bolesław	kier. sekcji C.Z.P.W. — TU	Zorganizowanie przychodni lekarsko-dentystycznej dla pracowników CZPW.	nie zastos.
1730	Stefek Józef	pracownik fizyczny Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Zastosowanie specjalnych komór w odległych chodnikach na dole.	„
1773	Stefek Józef	pracownik fizyczny Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Gaszenie piaskiem pożaru na zwałach skały płonej.	„
		Grupa II — Roboty górnicze.		
1359	Ludyga Piotr	sztygar zmian. Zj. P.W.B. kop. „Babina"	Ręczne usuwanie nadkładu na odkrywce.	nie zastos.
1368	inż. Hyliński Józef	z-ca dyr. techn. Dąbrowskie Zj. PW Dyrekcja	Wybieranie grubych pokładów z uniknięciem tąpań.	w próbach
		Kwiecień — Czerwiec		
1509	inż. Machalski Franc.	inspektor kop. Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Wykorzystanie przekopu dla eksploatacji innych pokładów.	lokalne
1520	Hamulec Jan	elektromonter Zj. Przem. Węgl. Brunatnego kop. „Konin"	Usprawnienie eksploatacji odkrywkowej	nie zastos.

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1577	Dudek Stanisław	gł. techn. norm. Gliwickie Zj. PW Dyrekcja	Tabela wykresów dla chodników.	nie zastos.
1588	Folowski Bolesław	kier. wydz. Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Propozycja wysyłania po 2 ludzi na każdy przodek o 1 lub ½ godz. wcześniej, celem zrobienia zapasu węgla.	"
1674	Musialik Józef	sztygar Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Zastosowanie stojaka pomocniczego.	"
1717	Belko Bolesław	sztygar Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Pomysł zwiększenia ⌀ koła pasowego dla zwiększenia szybkości wiader czerpaka.	"
1828	Sitnik Franciszek	Nadziejów pow. Nysa	Prowadzenie robót w cienkich pokładach.	w próbach
1837	Sieradzki Julian	sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Wirek"	Rozcięcie pokładów w partiach niedogodnych oraz wykorzystanie zainstalowanych urządzeń transportowych i punktów załadowczych.	lokalne
1843	Kaczmarczyk Stefan	mierniczy Dolnośląskie Zj. PW kop. „Victoria"	Usprawnienie odstawy urobku w oddz. 9-tym.	nie zastos.

Grupa III — Transport urobku i materiałów na dole.

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1321	Stefek Józef	cieśla górn. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Dodatkowa tarcza zwiększająca naprężenie liny w ciągu linowym.	nie zastos.
1339	Wrona Franciszek	sztygar elektr. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Przebudowa reduktora napędu przenośnika.	lokalne
1367	Brzezinka Józef	ślusarz Rybnickie Zj. PW kop. „Marcel"	Zastosowanie rynien zsuwnych.	"
1381	Majorek Jan	ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Zabezpieczenie połączenia drążka napędu z rynną napędową.	nie zastos.
1383	Siury Helmut	sztygar masz. Zabrskie Zj. PW kop. „Ludwik"	Przeróbka kół napędowych do taśmy „Hauhinco".	lokalne
1403	Kania Paweł	sztygar oddz. Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Rama pod napędy rynnowe.	w próbach
1408	Kocyba Antoni	kier. Bezp. Pracy Rudzkie Zj. PW kop. ‚Wirek"	Użycie wałków drewnianych zamiast krążników dolnych w przenośnikach taśmowych.	"
1453	Kowol Tymoteusz	kier. W M D Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Zmiany konstrukcyjne rynny i zgarniaczy przenośnika „Beien", zwiększające jego wydajność.	ogólne
1456	Bachmiński Zygmunt	kier. B. Plan. Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Kontrola zużycia taśm gumowych.	"
1613	Kania Paweł	sztygar Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zach."	Projekt nowego silnika rynnowego o napędzie powietrznym.	nie zastos.
1623	Włochowski Jan	konstruktor Dolnośląskie Zj. PW Dyrekcja	Usprawnienie transportu węgla spiekającego.	"
1636	Rosenbaum Franciszek	sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Zastosowanie do taśm ścianowych 1 napędu elektrycznego i 1 napędu powietrznego z bębnem jednokierunkowym.	w próbach

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1575	Jasiek Jan	prac. fizyczny Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Sanie do transportu materiałów w chodnikach bez toru kolejowego.	nie zastos.
1578	Dziuba Bernard	ślusarz Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Wysięgnik teleskopowy do taśmy gumowej.	"
1582	Wolnica Franciszek	prac. fizyczny Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Usprawnienie dostawy drewna na poz. 248 m.	lokalne
1583	Majorek Jan	górnik Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Podstawki do układania przenośnika taśmowego.	nie zastos.
1587	Rajterowski Jan	sztygar Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Transport drewna na saniach.	lokalne
1592	Zielosko Józef	kier. biur. gosp. Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Płyta fundamentowa do napędu rynnowego Gz. 3.	"
1593	Ludwig Rudolf	dozorca maszyn. Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Urządzenie zabezpieczające przed przesypem węgla między wozami na punktach załadowczych.	"
1602	Danisz Konrad	cieśla Katowickie Zj. PW kop. „Katowice"	Zastąpienie klina i śruby z zapadką śrubą zwyczajną przy zamku do łączenia rynien.	ogólne
1604	inż. Nielubowicz R.	doradca techn. UT, CZPW	Krążnik do przenośników taśmowych.	nie zastos.

Kwiecień — Czerwiec

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1503	Iwanecki Józef	nadgórnik Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Łapacze ze starych szyn.	lokalne
1504	Jurecki Paweł	sztygar oddz. Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Uelastycznienie łapaczy na pochylniach.	"
1514	Andrzejewski Ignacy	rębacz Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Wysyp do transportu węgla z rynny na taśmę.	"
1515	Kosok Konrad	ref. plan. inwest. Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Usprawnienie odstawy przenośnikami wstrząsanymi do wozów przy wybieraniu filarowym pokładów grubych i średnich o upadach ponad 4.	ogólne
1533	Palus Robert	cieśla górn. Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Wózek do transportu napędów do rynien w warsztatach.	"
1535	Rosenbaum Franciszek	sztyg. maszynowy Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Zawulkanizowanie spinek „Nilos" przy szyciu taśm gumowych.	"
1541	inż. Zając Emil	kier. wydz. C.Z.P.W.	Projekt automatycznej wagi dla określenia ilości materiałów sypkich, znajdujących się w ruchu.	w próbach
1554	Jaksik Teodor	cieśla górn. Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Przyrząd do napinania rozpór przy silnikach dużych.	lokalne
1574	Banik Franciszek	elektromonter Gliwickie Zj. PW kop. „Bielszowice"	Regulator węgla na taśmie transportowej.	nie zastos.
1656	Bachmiński Zygmunt	kier. B. Planowania Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Zabudowa napędu rynnowego na cienkich pokładach.	"

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1657	Bachmiński Zygmunt	kier. B. Planowania Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Przeróbka starych rynien.	lokalne
1661	Sykosz Adolf	dozorca maszynowy Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Prowadnica półokrągła dla próżnych wozów kopalnianych wychodzących z szybu.	lokalne
1673	Barczok Oswald	dozorca sortowni Rudzkie Zj. PW kop. Karol"	Zawieszanie znaczków wózkowych na wozach z urobkiem przy pomocy sprężyny nożycowej zamiast łańcuszka.	ogólne
1684	Wajndych Eryk	nadsztygar Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Zamek do znaczków wózkowych.	nie zastos.
1695	Bochoń Aleksy Müller Jan	sztygar dozorca Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Wysyp elastyczny dla przenośników taśmowych.	lokalne
1732	Kozioł Karol	sztygar maszynowy Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Zastosowanie zamkniętej osłony łańcucha napędowego „Galla" przy przenośnikach stalowo-członowych.	ogólne
1733	Waliczek Antoni	sztygar maszynowy Katowickie Zj. PW kop. „J. Wieczorka"	Skonstruowanie sanek do przewozu drewna, motorów, rynien i urządzeń maszynowych na pochylniach.	lokalne
1734	Urbanek Teofil	dozorca ruchu masz. Katowickie Zj. PW kop. „Katowice"	Urządzenie wysypowe, celem zapobieżenia nadmiernemu rozbijaniu się grubszego sortymentu węgla podczas transportu.	"
1769	Kukla Franciszek	ślusarz Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Ulepszenie konstrukcji dźwigni hamulcowej dociskowej przy napędach powietrznych typu „Demag".	"
1781	Wasieczko Michał	rębacz Gliwickie Zj. PW kop. „Sośnica"	Urządzenie transportu materiału w górę po stromych pochylniach przez zastosowanie wyciągu lin po szynie.	ogólne
1794	Piątek Kazimierz Skubis Konrad	kier. powierzchni Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Janina"	Kolejka łańcuchowa dla przewozu wozów próżnych.	lokalne
1799	Bywalec Augustyn	sztygar powierzchni Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Boże Dary"	Usprawnienie pracy przenośnika ślimakowego.	"
1802	"	sztygar powierzchni Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Boże Dary"	Usprawnienie ruchu wozów próżnych na nadszybiu.	"
1816	Adamiec Jan	rębacz Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Kartoteka sprzętu ochrony osobistej.	"
1822	Pyrskała Józef	wozak Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Wschód"	Usprawnienie odbioru węgla z rynien wstrząsanych na taśmę stalową.	"
1827	Loewe Karol	sztygar elektr. Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Usprawnienie ręcznych wywrotów wozów kopalnianych.	"
1830	Adamczyk Karol inż. Butler Zygmunt	techn. górn. inż. górn. C.Z.P.W. — TU	Konstrukcja nośna dla taśmy przenośnika kątowego.	w próbach
1831	inż. Butler Zygmunt	inż. górn. C.Z.P.W. — TU	Projekt zastosowania kątowego przenośnika z ładowarką przy wybieraniu ścianowym.	"
1748	Wajndych Eryk	starszy sztygar Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Nowe wykonanie zwrotni dla przenośnika taśmowego.	ogólne

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Grupa IV — Obudowa górnicza i konserwacja wyrobisk.		
1341	Kosowski Józef	sztygar obj. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Janina"	Wzmocnienie obudowy przez zastosowanie podciągów pod stropnicami i podkładów pod trzema stojakami równocześnie.	lokalne
1382	Jarek Wilhelm	ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica'	Ulepszenie uchwytu stojaka przy pile do olowania.	ogólne
1495	Myrcik Józef	górnik Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Usprawnienie czyszczenia żąpia szybu wyciągowego.	lokalne
		Kwiecień — Czerwiec		
1508	Cetera Antoni	sztygar oddz. Zabrskie Zj. PW kop. „Ludwik"	Uchwyt pomocniczy przy obudowie żelaznej typu „Toussaint-Heinzmann".	lokalne
1568	Janota Franciszek Filak Norbert	rębacz technik strzałowy Rudzkie Zj PW kop. „Pokój"	Wielokrążek do podnoszenia stojaków na wysokich zabierkach.	„
1598	Bachmiński Zygmunt	kier. biur. plan. Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Naprawa obudowy TH.	„
1612	Pasoń Antoni Sobota Franciszek	kowale Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Głowice koronkowe do stojaków „Gerlacha".	„
1646	Herok Ferdynand	kowal Rybnickie Zj. PW kop. „Anna"	Sposób stawiania stojaków.	nie zastos.
1704	Osiński Herman	Bielszowice ul. Kokota 261	Przyrząd do spinania stojaków.	w próbach
1788	Króliczek Teodor	kier. rob. górn. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Piast"	Podkłady żelazo-betonowe dla obudowy TH.	lokalne
1747	Pasoń Antoni	kowal Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Przeróbka stojaka syst. Szwarca.	ogólne
		Grupa V — Podsadzka.		
1309	inż. Lorek Herman	kier. B. Konstr. Zj. P..W.G. Dyrekcja	Mechaniczna przeróbka piasku podsadzkowego zorganizowana na punkcie załadowczym.	nie zastos.
1349	Fudała Stefan	technik Dąbrowskie Zj. PW kop. „Klimontów"	Rynienki do odprowadzania wody podsadzkowej w ścianach. Zastąpienie przekroju kwadratowego, trójkątnym.	ogólne
1369	Drozdowski Władysł.	dozorca podsadz. Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Ustawienie zbiornika dodatkowej wody podsadzkowej.	lokalne
1373	Ludwig Michał	robotnik Dąbrowskie Zj. PW kop. „Grodziec"	Zastosowanie pary do ogrzewania wozów z piaskiem podsadzkowym.	ogólne
1407	inż. Lorek Herman inż. Galanka Józef	konsruktor Nacz. Dyr. Zj. P..W.G.	Aparat do spłukiwania materiału podsadzkowego.	w próbach

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Kwiecień — Czerwiec		
1619	Konieczko Antoni	dozorca Dąbrowskie Zj. PW kop. „Kaz.-Juliusz"	Zastosowanie klamry bezpieczeństwa przy wyładunku piasku z wagonów wywrotowych.	lokalne
1633	Sieroński Józef	dozorca masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Ulepszenie wałka nośnego łańcucha kubełkowego.	„
1634	inż. Luka Antoni Szmuk Rajmund	kier. Dz. Górn. sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Walenty"	Wprowadzenie strumienia wody pod wysokim ciśnieniem do rozdrabniania brył gliny w materiale podsadzkowym.	nie zastos.
1640	Stasiak Marian Bocheń Augustyn	kier. warszt. wag. dozorca zmian. Rudzkie Zj. PW Piaskownia Pyskowice	Wmontowanie pługa do wagonu piaskowego..	lokalne
1755	Dr. Chlebowski Tadeusz	CZPW — Wydz. Gosp. Złóż	Nowa metoda badania zanieczyszczenia piasku zamułkowego.	ogólne
1775	Demek Franciszek	sztygar oddz. Katowickie Zj. PW kop. „Mysłowice"	Oszczędności materiału przez dwukrotne wykorzystanie płótna do podsadzki płynnej.	lokalne
1782	Kuszka Joachim	obj. sztygar masz. Gliwickie Zj. PW kop. „Knurów"	Przeróbka kolana podsadzkowego na szybie „Foch".	„
		Grupa VI — Sprzęt i maszyny górnicze.		
1352	Kowol Augustyn	górnik przodowy Zabrskie Zj. PW kop. „Ludwik"	Dociskanie pokrywy suwaka napędu do rynien wstrząsanych MED II.	ogólne
1365	Tomala Karol	sztygar gosp. Rybnickie Zj. PW „kop. „Rymer"	Haki do podwieszania kabla wrębiarki.	„
1384	Walach Józef	ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica'	Ręczna wiertarka do węgla.	nie zastos.
1409	Szewczyk Paweł	kowal Rudzkie Zj. PW kop. „Wanda-Lech"	Wzmocnienie trzona wiertła wiertarki.	ogólne
1418	Rosenbaum Franciszek	sztygar masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Usunięcie błędów konstrukcyjnych w napędach rynien „Moj" RAE 5 i RAE 15	lokalne
1423	Skolik Paweł	dozorca warszt. Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Zbudowanie kołowrotu z części zużytych maszyn.	„
1426	Ryś Władysław	dozorca masz. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Ulepszenie i wyremontowanie wind do wrębiarek „Eickhoff".	„
1427	Wałnek Antoni	sztygar masz. Katowickie Zj. PW kop. im. „Wieczorka"	Wkładka gumowa do komory suwakowej napędów do rynien MED I A, MED II i MED III.	w próbach
1433	Senkowski Ludwik	sztygar Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Osłona transportowa wrębnika maszyny wrębowej.	ogólne
1438	Podeszwa Ferdynand	elektrykarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Zabudowanie wyłącznika termicznego do wrębiarki.	„
1443	Bochoń Aleksy Müller Jan	sztygar ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Łączniki redukcyjne dla wierteł górniczych.	lokalne

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1445	Wojciech Augustyn	st. wiertacz Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Nowy typ koronki do aparatu „Craelius."	ogólne
1447	Żelawski Jan	sztygar masz. Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Pierścienie uszczelniające w napędach do przenośników taśmowych.	w próbach
1448	Maroń Wilhelm	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Dodatkowe ułożyskowanie drążków wodzących w napędach powietrznych do rynien.	ogólne
1449	Szmirek Jan	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Skrzydełka do wirnika wiertarek powietrznych wykonane z fibry.	w próbach
1455	Skolik Paweł	st. dozorca Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Ulepszenie zabezpieczenia umocowania ostrza Widia w wiertle.	lokalne
1483	Gabryś Eryk Piecha Józef	sztygar masz, przodowy Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Przebudowa napędu rynnowego RAE 5.	"
1490	Wieczorek Józef	monter Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Ulepszenie połączenia części kadłuba wiertarki elektrycznej.	ogólne
1496	Szmirek Jan	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Dodatkowe smarowanie małego kółka zębatego wiertarki „Böhler."	"
1499	Gajda Henryk	górnik Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Przyrząd do wyciągania ostrzy do wiercenia pozostawionych w otworze.	"
1599	Boczek Józef	rębacz Rybnickie Zj. PW kop. „Ignacy"	Ulepszenie zębatki (knary).	lokalne
1606	inż. Czachowski Włodz	kier. Wydz. Zj. Przeds. W. G. Dyrekcja	Projekt przeróbki agregatów wiertniczych „Sulliwan".	w próbach
1609	Szmierek Jan	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Pierścień uszczelniający do wiertarki „Moj".	lokalne
1620	Dusza Antoni	kier Wydz. Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Przekonstruowanie kołowrotu dwubębnowego na jednobębnowy.	lokalne

Kwiecień — Czerwiec

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1507	Siura Helmut	sztygar masz, Zabrskie Zj. PW kop. „Ludwik"	Wzmocnienie wrębnika przy wrębiarkach typu SSKE 40 i SEKE 40.	lokalne
1510	Pielczyk Stanisław	nadgórnik Zabrskie Zj. PW kop. „Pstrowski"	Ochrona końcowej rynny w przodku w celu zabezpieczenia w czasie strzelania.	nie zastos.
1511	Słupin Walter	cieśla górn. Zabrskie Zj. PW kop. „Pstrowski"	Rama do umocowania napędu powietrznego MED III.	lokalne
1512	Pielczyk Stanisław	nadgórnik Zabrskie Zj. PW kop. „Pstrowski"	Sposób napędzania jednym napędem 2-ch ciągów rynien ułożonych względem siebie pod kątem.	nie zastos.
1513	Jankowski Karol	sztygar masz. Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Zmiana konstrukcji tłoczka popychacza „Cyklop" i wprowadzenie elastycznej podkładki między tłoczek i pokrywę.	lokalne

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1547	Strupczewski Wacław	sztygar elektr. Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Ulepszenie wrębiarki ścianowej „Sullivan" przez dobudowanie sterowania zdalnego.	lokalne
1559	Rogalski Marian Sołtysek Piotr	nadgórnicy Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Zastosowanie toczka kulowego do rynien wstrząsanych.	„
1581	Okulus Robert	ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Mechaniczna ładowarka.	nie zastos.
1644	Żurek Rudolf	sztygar Rybnickie Zj. PW kop. „Anna"	Projekt zastosowania pierścieni uszczelniających w celu zapobieżenia zamoknięciu uzwojenia silnika w elektrycznych wrębiarkach „Sullivan".	ogólne
1660	Krzysteczko Józef	sztygar maszynowy Rudzkie Zj. PW kop. „Wanda-Lech"	Wykonanie stołka prowadniczego do rynien wstrząsanych w warsztacie kopalnianym.	lokalne
1662	Potyka Jerzy	ślusarz Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Zawieszanie rynien wstrząsanych nad napędem celem uniemożliwienia wytarcia się pokrywy napędu i rynny wstrząsanej.	nie zastos.
1664	Ciżyński Józef	ślusarz Rudzkie Zj. PW kop. „Pokój"	Zastosowanie zastępczego materiału do tarcz hamulczych B.K.S.	„
1686	Kalisz Ernest Duka Jerzy	prac. umysł. Zj. F. M. i S. G. Fabryka„Moj"	Ulepszony typ napędu przenośnika taśmowego.	ogólne
1689	Goniwiech Adolf Jakubik Brunon	dozorca sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Zastąpienie łożyskami szerokowałkowymi łożysk stożkowo-rolkowych przy zestawach kół wozów kopalnianych.	„
1693	Porwoł Emanuel	prac. fizyczny Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Kątowniki ograniczające przesunięcie silnika przy napędzie.	w próbach
1701	Szmirek Jan	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Zastosowanie zaworu kulkowego do młotków mechanicznych wraz z zabezpieczeniem przed odkręcaniem się.	ogólne
1728	Kuczera Edmund	mechanik Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Ulepszony łącznik z kontaktami przyciskowymi do wiertarek elektr. WE 7.	lokalne
1744	inż. Antonow Jerzy	kier. Biura Norm Zj. F. M. i Sp. G. Huta „Karol"	Prasowana klapa kontrolna do aparatów.	„
1746	Michalczyk Wilhelm	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Przystosowanie wiertła górniczego do wiercenia w drewnie.	nie zastos.
1750	Stoliński Zygmunt	pracownik fizyczny Dąbrowskie Zj. PW kop. „Sosnowiec"	Skrzynka do oczyszczania lamp karbidowych.	ogólne
1753	Rasikoń Józef	konstruktor Zj. F. M. i Sp. G. F-ka Lamp Górniczych	Przyrząd do frezowania pierścieni dociskowych T 950/153 dla lamp alkalicznych.	lokalne
1774	Bitner Edward	kier. ruchu mech. Katowickie Zj. PW kop. „Wieczorek"	Zastosowanie wkładki drewnianej zamiast lameli fabrycznej do wiertarki obrotowej.	„
1778	Grol Jerzy	prac. umysłowy Gliwickie Zj. PW Dyrekcja	Ulepszenie puszek na materiał wybuchowy.	ogólne
1783	Dyka Józef	ślusarz Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Zmiany we wrębniku wrębiarki „Sullivan.	lokalne

Nr. rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1789	Krzysteczko Józef	sztygar maszynowy Rudzkie Zj. PW kop. „Wanda-Lech"	Zastąpienie złączy fabrycznych złączami do węży produkcji własnej.	lokalne
1791	Kaźmierczak Edmund	instr. techn. Zabrskie Zj. PW kop. „Pstrowski"	Maszyna do pędzenia chodników.	w próbach
1803	Noworyta Wincenty	kowal Jaw.-Mik. Zj PW kop. „Krystyna"	Ulepszenie koszyczków łożysk do wozów.	ogólne
1810	Necinik Bronisław	sztygar maszyn. Gliwickie Zj. PW kop. „Knurów"	Zastosowanie przekładni „Hauhinco" i przenoszenia siły napędowej przez pasy klinowe przy napędzie taśmy gumowej.	lokalne
1825	Szklarski Józef	kowal Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Łożyska zastępcze do wozów kopalnianych.	nie zastos.
1836	Sieroński Józef	dozorca maszynowy Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Zmiana łożyska kulkowego na łożysko pierścieniowe i pierścienia uszczelniającego na filcowy przy wałku nośnym łańcucha kubełków.	lokalne
1857	Barchański Józef	ślusarz Rybnickie Zj. PW koks. „Ema"	Wykonanie spawanych kół do taczek na koks z żelaza odpadowego w miejsce fabrycznych lanych ze stali.	ogólne

Grupa VII — Odwadnianie.

1363	Rejdych Marian	ślusarz Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Artur"	Usprawnienie działania pompy odśrodkowej.	lokalne
1410	Pietras Alojzy	sztygar masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Zabudowanie łożyska odciskowego celem zabezpieczenia wirników pomp głównych przed ich wytarciem przy spadku ciśnienia.	w próbach
1439	Gotsz Jan	dozorca masz. Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Odwadnianie trudno dostępnego miejsca pod ziemią za pomocą smoczków.	lokalne

Kwiecień — Czerwiec

1523	Paś Józef	ślusarz Katowickie Zj. PW kop. „Katowice"	Ulepszenie łożyska przy pompie odśrodkowej typu „Warszawianka".	lokalne
1551	Stanecki Alfons	technik Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Przezwojenie silnika do napędu pomp kondensacyjnych sprężarki I.	nie zastos.
1617	Kowal Tymoteusz	kier. wydz. masz. Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Projekt połączenia sieci rurociągów głównego odwodnienia.	"
1688	Jakubik Brunon Goniwiech Adolf Bąk Wincenty	elektrykarz ślusarz sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Skonstruowanie nowej małolitrowej pompy mułowej.	lokalne

Grupa VIII — Przewietrzanie.

1480	Szafraniec Jerzy	prac. umysł. Zj. F. M. i S. G. F-ka „MOJ"	Ulepszenie wentylatora LVP—400.	ogólne

Nr. rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Kwiecień — Czerwiec		
1663	Oleś Mieczysław	nadsztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Sprężyna do samoczynnego zamykania tam wentylacyjnych.	ogólne
1798	Faltus Józef	technik wentyl. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Usprawnienie wymiany zepsutych wentylatorów lutniowych.	lokalne
1841	Wrona Stefan Danecki Paweł	prac. umysłowi Dolnośląskie Zj. PW kop. „Victoria"	Udoskonalenie przewietrzania komory pomp IX poziomu kop. „Victoria".	„
1860	Andrzejewski Ludwik	Lille (Francja)	Oczyszczanie powietrza wewnątrz kopalni.	w próbach
		Grupa IX — Miernictwo i kreślarstwo.		
1391	Majer Czesław	kreślarz CZPPW DPM - Szczecin	Projekt stołu do naświetlania rysunków.	lokalne
1412	Tarnowski Kazimierz	kier. prac. graf. CZPPW DPM	Wykonanie naświetlarni we własnym zakresie.	„
		Kwiecień — Czerwiec		
1528	inż. Mazurek Brunon	kier. dz. miern. Katowickie Zj. PW Dyrekcja	Usprawnienie rejestru archiwum planów.	lokalne
1600	Żurek Ernest	kier. w. org. Katowickie Zj. PW Dyrekcja	Regeneracja niezdatnego do użytku transparentu światłoczułego.	w próbach
1742	Jaworek Alojzy	technik Chorzowskie Zj. PW	Przyrząd, który zastępuje kompas górniczy.	ogólne
		Grupa X — Maszyny i urządzenia wyciągowe.		
1313	Gurtowski Józef	sztygar pow. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Jowisz"	Zastępczy uchwyt wozów na klatce.	lokalne
1334	Witek Władysław	kowal Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Ulepszenie prowadnic trzona głównego przy klatkach szybowych.	„
1347	Duda Józef	dozorca masz. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Gen. Zawadzki"	Sterowanie hamulca manewrowego połączone ze szczękami hamulca głównego.	ogólne
1442	Felczar Tadeusz	kier. ref. Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Harmonogram lin szybowych.	„
1488	Morys Antoni	robotnik Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Sygnalizacja linką w szybie po stronie przeciwnej stanowiska sygnalisty.	lokalne
		Kwiecień — Czerwiec		
1524	Hanf Leon	maszynista wyciąg. Katowickie Zj. PW kop. „Mysłowice"	Projekt zabudowania hamulca bezpieczeństwa na sprężone powietrze w maszynie wyciągowej.	nie zastos.
1534	Król Jerzy	sztygar masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Urządzenie blokujące zapychaki szybikowe.	lokalne
1548	Szewczyk Paweł	maszynista Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Udoskonalenie pompki smarowniczej.	„

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Miejsce pracy Zjednoczenie	Treść pomysłu	Zastosowanie
1589	Fajkosz Rudolf	sztygar objazd. Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Urządzenie skipowe.	ogólne
1595	Mańka Rufin	ślusarz Rybnickie Zj. PW kop. „Rymer"	Bobina z podwoziem do wymiany liny wyrównawczej płaskiej.	lokalne
1615	Świergała Piotr	ślusarz Dąbrowskie Zj. PW kop. „Gen. Zawadzki"	Zabezpieczenie krążków przeciwwagi klatki do drewna, aby nie wychodziły z krążków kierowniczych.	nie zastos.
1658	Surówka Karol Sznura Jan	sztygar objazdowy rysownik Rudzkie Zj. PW kop. „Walenty - Wawel"	Podnoszenie ciężaru hamulca przy maszynie linowej przy pomocy sprężonego powietrza.	ogólne
1668	inż. Luka Antoni Sznurek Rajmund	kier. Dz, Rol. sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Walenty - Wawel"	Klatka szybowa do opuszczania drewna długiego.	„
1697	Bednarczyk Ferdynand	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Sposób powtórnego wykorzystania wyrobionych zamków i łączników przy łańcuchach wrębiarek „Eickhoff".	„
1698	Michalczyk Wilhelm	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Ulepszony sposób wykonywania rowka do osadzenia ostrza w wiertle górniczym.	„
1749	Malicki Alfred	sztygar Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Skonstruowanie kołowrotu o mocy 25KM ze starych części przeznaczonych na złom.	lokalne
1762	Wrona Stefan	nadsztygar elektr. Dolnośląskie Zj. PW kop. „Victoria"	Zabezpieczenie przeciw zatarciu się łożysk przetwornicy maszyny wyciągowej.	ogólne
1772	Grobara Józef	ślusarz przod. Rybnickie Zj. PW kop. „Dębicńsko"	Zastosowanie uszczelnienia miedzianego w miejsce azbestowego do uszczelnienia dennicy w cylindrze maszyny wyciągowej.	lokalne
1787	Góra Władysław	prac. umysłowy Jaw.-Mik. Zj PW kop. „Silesia"	Zastosowanie mikrometru do pomiaru grubości wieńca tarcz linowych zamiast dorabiania odpowiednich szablonów.	w próbach
1811	Cichoń Tomasz	prac. fizyczny Gliwickie Zj. PW kop. „Bielszowice"	Zastosowanie drugiej liny dla każdej klatki wyciągowej, zwanej „Stożem".	nie zastos.
1815	Cichoń Tomasz	prac. fizyczny Gliwickie Zj. PW kop. „Bielszowice"	Zastosowanie krążków zamiast prowadnic przy klatkach wyciągowych.	„
1829	inż. Mosler Franciszek	konstruktor z poza PW	Piasta spawana z mat. st. 37,12, w miejsce dotychczas wykonywanych piast staliwnych dla kół linowych.	w próbach
1835	inż. Motyka Erwin	kier. Dz Maszyn. Dolnośląskie Zj. PW kop. „Nowa Ruda"	Nowe połączenie elastyczne prowadników szybowych oraz zastosowanie buta elastycznego pry klatkach w szybikach ślepych.	nie zastos.

Grupa XI — Instalacje i maszyny elektryczne.

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Miejsce pracy Zjednoczenie	Treść pomysłu	Zastosowanie
1406	Tomala Józef	elektrykarz Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Piast"	Usztywnienie umocowania na słupach armatur oświetleniowych.	lokalne
1421	Parys Józef	elektrykarz Rudzkie Zj. PW kop. „Walenty-Wawel"	Nowy typ uchwytu kabla w skrzynkach wyłącznikowych.	ogólne
1440	Podeszwa Ferdynand	elektrykarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Naprawa zepsutych gniazdek elektrycznych.	lokalne

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Kwiecień — Czerwiec		
1531	Nowacki Stanisław	elektr. monter Zj. Przem. W. Brun. kop. „Konin"	Sposób zwiększenia produkcji kop. „Konin" przez wykorzystanie istniejących urządzeń.	nie zastos.
1546	Holewa Paweł	sztygar elektr. Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Wykonanie wyłączników pociągalnych do wyłączania napędów, do sygnalizacji oraz zastosowanie ich przy przenośnikach dołowych.	ogólne
1545	Łaszczyk Bronisław	sztygar elektr. Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Przeróbka transformatora o mocy 75 KVA i przystosowanie go do potrzeb kop. „Centrum".	lokalne
1552	Stanecki Alfons	technik Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Przezwojenie wirnika od silnika elektr.	nie zastos.
1553	Franiel Józef	sztygar oddz. Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Przyrząd do złączenia i rozłączenia sprzęgła kablowego do kabla wrębiarki.	lokalne
1608	Kucharczyk Paweł	dozorca Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Zapobieganie przeszkodom, które mogłyby wyniknąć na skutek uszkodzenia transformatora w elektrowni.	lokalne
1637	Werner Helmut	jeniec wojenny Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Zaginarki do opasek kablowych.	w próbach
1705	inż. Gluziński Władysław	inżynier C.Z.P.W. — TM6	Zastosowanie termistorów do kontroli stanu cieplnego silników elektrycznych.	w próbach
1716	Lossa Leopold	elektrykarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Zaoszczędzenie kabli telefonicznych.	nie zastos.
1757	Bobrow Załman	technik Dolnośląskie Zj. PW Dyrekcja	Automatyczna sygnalizacja nieprawidłowych połączeń w centrali telefonicznej.	w próbach
1758	Smosarski Edward	kier. Wydz. Elektr. Dolnośląskie Zj. PW Dyrekcja	Zabezpieczenie dostawy prądu dla kop. „Bolesław Chrobry" w wypadku przeszkód na sieci.	lokalne
1763	inż. Pasierbiński St.	kier. Oddz. C.Z.P.W.	Zabezpieczenie uzwojeń silników trakcyjnych od uszkodzeń pochodzących z przegrzania na skutek przeciążenia.	w próbach
1781	Cichoń Tomasz	prac. fizyczn. Gliwickie Zj. PW kop. „Bielszowice"	Wyłączniki odcinkowe dla drutu ślizgowego.	nie zastos.
1797	Walas Józef	elektromonter Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Janina"	Wyłącznik uskokowy dwuzanikowy o zabezpieczeniu topikowym.	lokalne
1834	Trząski Józef	mistrz Zj. B. P. M. Centr. W. El.	Regulowany model do uzwojenia transformatorów, umożliwiający uzwojenie cewek o dowolnej średnicy.	ogólne
1846	Moszczyński Zbigniew	mistrz Zj. B. Pr. Mont. Gł. Warszt. El.	Przyrząd do nawijania cewek.	„

Grupa XII — Trakcja dołowa i powierzchniowa.

1310	Zgagacz Wawrzyniec	sztygar zmian. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Klimontów"	Zastosowanie trzewika szynowego do hamowania dużych wozów na podszybiu.	ogólne
1316	Pałek Wiktor	kier. Dz. Masz. Bytomskie Zj. PW kop. „Łagiewniki"	Zainstalowanie lusterka w przesuwnicy celem zwiększenia pola widzenia maszynisty.	„

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1322	Lazar Feliks	insp. pers. CZPW	Usprawnienie spinania wozów kopalnianych.	w próbach
1338	Galus Paweł	elektromonter Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Janina"	Użycie zaprawy betonowej do osadzenia uchwytów drutu ślizgowego.	ogólne
1350	Kopiec Roman	sztygar masz. Jaw.-Mik. Zj. PW kopalnia „Bolesław-Śmiały"	Zastąpienie elektrowozu i koleb rynnami wstrząsanymi do transportu żwiru i kamienia.	lokalne
1353	Latko Paweł	kier. Planowania Jaw.-Mik. Zj. PW Dyrekcja	Ulepszenie zabezpieczenia przewozu na pochylni.	nie zastos.
1356	Skorupski Czesław	maszynista Zj. P. W. B. kop. „Turów"	Przebudowa punktów zwrotnych.	"
1357	Ziętara Piotr	przodownik Zj. P. W. B. kop. „Turów"	Zapobieganie nadmiernemu niszczeniu się kół i osi.	w próbach
1358	Wypiór Wilhelm	strażak Zj. P. W. B. kop. „Turów"	Zainstalowanie telefonów na elektrowozach celem zapobieżenia zderzeniom.	nie zastos.
1361	Fiszer Paweł	górnik przodowy Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Murcki"	Wykonanie wycięcia w rynnach celem ułatwienia ładowania wozu.	"
1364	Chrobok Franciszek	sztygar górn. Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Sygnalizacja dźwiękowa dwustronna na pochylni przy użyciu jednej linki.	lokalne
1371	Bender Franciszek	ślusarz Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Ulepszenie głównego łożyska elektrowozu.	ogólne
1376	inż. Niewiadomski Roman	kier. ruchu masz. Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Remont parowozu normalnotorowego.	lokalne
1395	Wypiór Wilhelm	strażak Zj. P. W. B. kop. „Turów"	Zmniejszenie zużycia klocków hamulcowych.	nie zastos.
1396	Ziętara Piotr	przodownik Zj. P. W. B. kop. „Turów"	Zaopatrzenie maszynistów lokomotyw w rysunki trasy.	lokalne
1400	Drabik Franciszek	kowal Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Jan Kanty"	Użycie łożysk stalowych do koleb do transportu gliny.	"
1446	Szepe Augustyn	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Michał"	Poduszki dla maźnic w elektrowozach dołowych.	ogólne
1487	Mastalerz Paweł	ślusarz Rudzkie Zj. PW kop. „Walenty-Wawel"	Przesunięcie czopów obrotowych bliżej środka ciężkości wozu.	nie zastos.
1494	Gaweł Jan	elektromonter Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Dodanie wałka oświetleniowego na nastawnicy kierunkowej elektrowozu.	ogólne

Kwiecień — Czerwiec

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1500	Majcherczyk Henryk	ślusarz Dąbrowskie Zj. PW kop. „Milowice"	Zasilanie elektrowozu prądem za pomocą odbieraka krążkowego o łożysku kulkowym.	lokalne
1501	Goszcz Bolesław	mistrz Dąbrowskie Zj. PW gł. warszt.	Hamulec parowy do parowozów.	"

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1502	Wojtyczka Paweł	st. maszynista Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Dodatkowy lej zabezpieczający przed zapaleniem się oleju na tłoku regulatora jazdy.	w próbach
1517	Mierzwa Kazimierz	kier. bezp. pracy Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Przeprowadzenie drutu ślizgowego przez tamy wentylacyjne.	lokalne
1522	Prokop Stanisław	monter elektr. Zj. Przem. W. Brun. kop. „Konin"	Zbiornik do załadowania wagonów.	"
1529	Skąpski Józef	ślusarz Zj. Przem. W. Brun. kop. „Konin"	Zastosowanie dźwigu ślimakowego dla remizy elektrowozów.	nie zastos.
1536	Skowronek Jan	kier. parow. Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Urządzenie do odczeplania sprzęgła od wagonu przy parowozie.	lokalne
1550	Leichman Jerzy	kreślarz Bytomskie Zj. PW Dyrekcja	Zastosowanie łożyska ślizgowego do zestawów kołowych dla wozów kopalnianych.	"
1565	Chejczyk Tadeusz	referent C.Z.P.P.W. DPM-Szczecin	Zmniejszenie ilości kół przy samochodach GHI.	nie zastos.
1569	Uramowski Józef	kierowca sam. Zj. Biur. Pr. M.	Urządzenie do polepszenia karburacji gaźników silników spalinowych.	w próbach
1585	Bejczuk Franciszek	nadgórnik Zabrskie Zj. PW kop. „Pstrowski"	Propozycja nowego znaczka wózkowego.	nie zastos.
1590	Gotsz Jan	dozorca Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Urządzenie do przedłużenia toru przy pędzeniu chodników z upadem.	"
1591	Frydek Jan	prac. fizyczny Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Zmiana łańcuszka przy znaczkach wózkowych.	"
1601	Schuster Marian	kier. eksp. Zabrskie Zj. PW koks. „Jadwiga"	Przebudowa torów i ustawienie kołowrotu, windy oraz krążka do przetaczania wagonów normalnotorowych.	"
1616	Łączkowski Kazimierz Saternus Roman	maszynista kier. Planowania Dąbrowskie Zj. PW kop. „Klimontów"	Samoczynne zahamowanie wagonów.	lokalne
1618	Bilewicz Jan	dozorca Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Zastosowanie łańcuchów zamiast spinek do dużych wozów kopalnianych.	nie zastos.
1622	Goszcz Bolesław	mistrz parow. Dąbrowskie Zj. PW Gł. Warsztaty	Przeróbka więzarów parowozu szerokotorowego.	"
1651	Kukla Franciszek Grzybek Antoni	ślusarze Rybnickie Zj. PW kop. „Dębieńsko"	Prowadnik podłużny do lokomotywy typu „Dehak" o poprawionej konstrukcji.	lokalne
1698	Bednarski Ludwik	maszynista Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Skrzynka do smarowania drutu ślizgowego.	"
1731	Gowin Bernard	elektrykarz Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Przebudowanie konstrukcji reflektorów przy lokomotywach elektr. i zastąpienie żarówek wstrząsoodpornych zwykłymi żarówkami.	"
1752	Szołtysek Paweł	insp. obudowy Zj. P. W. Brunatnego Dyrekcja	Dostarczenie węgla obcego do brykietowni kop. „Smogory".	"

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1795	Widuch Jan	ślusarz Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Silesia"	Ulepszenie korby do lokomotywy powietrznej.	ogólne
1800	Pidło Franciszek	przetokowy Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Janina"	Zastosowanie trzewików hamulczych nowego typu.	nie zastos.
1801	Grochal Jan Klamka Józef	prac. fizyczni Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Janina"	Zastosowanie ulepszonych klocków hamulczych przy lokomotywach elektrycznych.	ogólne
1808	Gładki Wojciech	zast. kier. ruchu Gliwickie Zj. PW kop. „Gliwice"	Pomost pojazdowy do wozu czołowego.	„

Grupa XIII — Sprężarki i gospodarka sprężonym powietrzem.

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1320	Nowotarski Wiktor	kier. Wydz. E3 Katowickie Zj. PW Dyrekcja	Odwadnianie sprężonego powietrza.	ogólne
1377	Kowol Augustyn	górnik przodowy Zabrskie Zj. PW kop. „Ludwik"	Zastosowanie mosiężnego sita stożkowego celem zatrzymania rdzy w rurociągach.	nie zastos.
1388	„ „	„	Naprawa uszkodzeń rurociągów i węży za pomocą zacisków z blachy.	lokalne
1398	Ficek Alojzy	sztygar masz. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Piast"	Sygnalizacja elektryczna zmniejszenia dopływu wody chłodzącej sprężarkę.	ogólne
1425	Kramarz Edward	rysownik Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Artur"	Wykonanie płyt zaworów ssących i tłoczących kompresora elektrycznego.	lokalne
1454	Koralewski Lucjan	cieśla górn. Katowickie Zj. PW kop. „Katowice"	Przyrząd do łączenia węży gumowych.	ogólne
1493	inż. Müller Jerzy	kier. Wydz. Eksp. Chorzowskie Zj. PW Dyrekcja	Nowy sposób zawieszania rurociągów powietrznych.	w próbach

Kwiecień — Czerwiec

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1543	Stanecki Alfons	kier. ruchu energ. Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Zabezpieczenie łożysk sprężarki przed ich zniszczeniem.	lokalne
1694	Partyka Henryk	nadsztygar Zabrskie Zj. PW kop. „Mikulczyce"	Remont sprężarki tłokowej typu „Borsig".	lokalne
1814	inż. Pluciński Aleks.	kier. W. Elektr. Gliwickie Zj. PW Dyrekcja	Sprężarka powietrzna.	nie zastos.
1824	Jonik Piotr	nadgórnik Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Hak do zawieszania rurociągów sprężonego powietrza dla rur ⌀ 80 mm i mniejszych na obudowie szynowej na ścianie.	ogólne
1823	Buchczyk Jan	maszynista Rudzkie Zj. PW Gł. Warsztaty	Dodatkowe zbudowanie zbiornika wody do chłodzenia sprężarki.	lokalne

Grupa XIV — Siłownie

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1579	Glazowski Albert Górnik Karol	prac. fizyczn. Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Wyłącznik przy kolejce węglowej.	lokalne
1785	inż. Nowakowski Bron	kier. elektr. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Jowisz"	Zastosowanie turbopompy w czasie zaniku prądu elektr.	„

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		XV — Kotłownie.		
1317	Janoszka Karol	ślusarz Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Zmiana układu rusztów w pakietach.	ogólne
1319	Stasiczek Wilhelm	ślusarz Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Zmiana konstrukcji łożysk pomp zasilających kotły.	nie zastos.
1354	Wojtyczka Wiktor	technik Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Bolesław-Śmiały"	Zasilanie kotłowni w węgiel taśmą gumową, zamiast stosowanego dotąd przenośnika kubełkowego.	lokalne
1366	Kuczera Józef Kotus Teodor Święty Józef	kier. ruchu masz. asystent ruchu masz. kowal Rybnickie Zj. PW kop. „Rydułtowy"	Regeneracja łańcuchów napędowych w kotłach produkcji Stoczni Gdańskiej.	„
1388	Nikodem Władysław	sztygar energ. Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Zbieranie kondensatu z ogrzewania ciesielni i łaźni.	„
1405	Pabis Feliks	ref. ochrony Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Wygaszanie kotłów w brykietowni w czasie świąt.	nie zastos.
1411	Smelster Witold	kier. ruchu masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Wirek"	Mechaniczna odstawa popiołu z kotłowni.	lokalne
1435	Ratajczak Michał	sztygar zmianowy Rybnickie Zj. PW kop. „Marcel"	Zmiana podwójnego sklepienia przedniego w kotłowni na pojedyńcze bez ramy żeliwnej.	„
1434	Witas Jan	sztygar masz. Katowickie Zj. PW kop. „Kleofas"	Utwardzanie końcówek skrobacza celem wymiany ich po zużyciu zamiast wymiany całości urządzenia	„
1437	Sztuka Henryk	przodownik Zabrskie Zj. PW kop. „Mikulczyce"	Usprawnienie transportu węgla do kotłowni.	lokalne
1444	Nogły Józef	sztygar obj. Zabrskie Zj. PW kop. „Mikulczyce"	Zabudowanie ekshaustora w kotłowni.	„
1459	Kałuża Antoni	przodownik Rybnickie Zj. PW kop. „Jankowice"	Zastosowanie osłon blaszanych dla szkieł wodowskazowych, celem dokładniejszej obserwacji wysokości wody.	„
		Kwiecień — Czerwiec		
1505	Mikołajczyk Tomasz	sztygar zmian. Chorzowskie Zj. PW kop. „Polska"	Zastosowanie nowego typu umocowania rusztowin „Gdańsk".	lokalne
1526	Szecnawa Alfred	sztygar masz. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Projekt drzwi wahadłowych w kotłowni.	„
1542	Sprot Jan	dozorca masz. Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Zastosowanie uszczelek ołowianych do uszczelniania rurek w kondensatorze w miejsce uszczelek gumowych.	„
1572	Szwejda Franciszek	dyr. koksowni Rudzkie Zj. PW koks. „Orzegów"	Zastosowanie pary przegrzanej do podgrzewacza płuczkowego oraz zmniejszenie narastania osadu na rurach podgrzewacza.	„
1597	Młynek Henryk Kałuża Antoni	murarz przodowy Rybnickie Zj. PW kop. „Jankowice"	Założenie dodatkowego sklepienia paleniskowego przy kotłach parowych.	„

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1625	Keller Marian Małaczyński Stanisław	werkmistrz kier. oddz. Dolnośląskie Zj. PW	Drąg żelazny do odżużlania kotłów chłodzonych mieszanką wody i powietrza.	lokalne
1629	Piórecki Ryszard Borek Edward	ślusarze Rudzkie Zj. PW elektr. „Mikołaj"	Ochrona młynów węglowych bijakowych, szybkobieżnych przed ew. rozerwaniem.	„
1631	Bytom Piotr Beck Aleksander	prac. fizyczny prac. umysł. Rudzkie Zj. PW koks. „Orzegów"	Zaoszczędzenie sody przy zmiękczaniu wody.	nie zastos.
1678	Labryga Wiktor	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Siemianowice"	Umocowanie rur granulacyjnych i leżących nad odmulnikiem w kotle „La Mont".	lokalne
1682	inż. Nowak Ernest	insp. Dz. Energ. Chorzowskie Zj. PW Dyrekcja	Projekt premiowania obsługi kotłowni.	nie zastos.
1703	Kasprzyk Wiktor	popielarz Rudzkie Zj. PW El. „Mikołaj"	Przeróbka komór popiołowych przy kotłach „Garbe".	lokalne
1745	Kowolik Jan	murarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Michał"	Zastosowanie nowego sposobu wykonania sklepień paleniskowych w kotłowni.	ogólne
1764	Szulczyński Antoni	sztygar Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Zabudowanie rur spustowych do odmulania.	nie zastos.
1784	Mościński Bronisław	mistrz Dąbrowskie Zj. PW kop. „Niwka-Modrzejów"	Odpopielanie kotła za pomocą strumienia wody.	ogólne
1785	inż. Nowakowski Bronisław	kier. elektr. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Jowisz"	Zastosowanie turbopompy w czasie zaniku prądu w elektrowni.	lokalne
1804	Kurczała Herbert Babczyński Stanisław	mistrz prod. Gliwickie Zj. PW kop. „Makoszowy"	Zastosowanie dodatkowych dołów osadnikowych, celem lepszego oczyszczenia wody przemysłowej.	„
1805	Ryziewicz Roman Siguła Ryszard	prac. fizyczni Gliwickie Zj. PW kop. „Gliwice"	Piec do centralnego ogrzewania wodnego z blachy kutej zamiast żeliwa.	ogólne
1838	Szeja Robert	dozorca maszynowy Rudzkie Zj. PW kop. „Paweł"	Czyszczenie pokryw od komór kotłowych z kamienia kotłowego za pomocą roztworu kwasu solnego.	lokalne
1848	Bywalec Augustyn	sztygar Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Boże Dary"	Usprawnienie transportu miału do kotłowni.	„
1851	Zielosko Augustyn Jureczko Franciszek	prac. fizyczni Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Boże Dary"	Sporządzenie we własnym zakresie grzybków do zaworów wodowskazu.	„

Grupa XVI —Warsztaty, obrabiarki i naprawy mechaniczne,

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1312	Dusza Antoni	kier. ruchu masz. Dąbrowskie Zj. PW kopalnia „Kazimierz-Juliusz"	Zmechanizowanie sawnicy ręcznej.	lokalne
1314	Sapia Augustyn	dozorca stolarni Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Zastosowanie frezarki w miejsce piły tarczowej, wiertarki i frezarki.	„
1315	Syderis Mikołaj	górnik Bytomskie Zj. PW kop. „Andaluzja"	Przyrząd do wkręcania i wykręcania śrub ćwiekowych.	w próbach

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1336	Barchański Franciszek	kier. ruchu masz. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Piast"	Instalacja przesuwnicy w warsztacie ślusarskim.	lokalne
1342	Domański Jan	prac. sekcji Bezp. Pracy CZPPW DPM — Gdynia	Szlifowanie krążków linowych.	nie zastos.
1345	Biniar Ludwik	dozorca masz. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Prasa do wycinania pierścieni uszczelniających krążniki przenośnika taśmowego.	ogólne
1348	Watoła Piotr	stolarz Dąbrowskie Zj. PW kop. „Saturn"	Wykonanie we własnym zakresie wiertarki do drzewa.	lokalne
1379	Sikorski Zygmunt	st. mistrz masz. Zabrskie Zj. PW kop. „Concordia"	Wytłaczanie równoczesne czterech otworów w blasze miedzianej specjalną prasą.	„
1380	Jesionowski Jan	stolarz Zabrskie Zj. PW kop. „Mikulczyce"	Przeróbka wiertarki podłużnej na maszynę uniwersalną do toczenia i frezowania drewna.	„
1385	Razik Alfred	ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Urządzenie ochronne przy szlifierkach.	nie zastos.
1387	Mehlich Franciszek	ślusarz Zabrskie Zj. PW kop. „Rokitnica"	Przyrząd do ściągania pierścieni z osłon łożysk.	ogólne
1392	Radko Edward	kier. brykietowni Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Wykonanie koła zębatego we własnym zakresie.	nie zastos.
1393	Szolc Rudolf	ślusarz Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Prasa do gięcia łuków z blachy 3 mm.	lokalne
1404	Andrzejewski Stanisł.	ref. ochr. przem. Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Wykonanie wszystkich remontów większych maszyn i urządzeń we własnym zakresie.	nie zastos.
1414	Wronka Czesław	mistrz warszt. Zj. F. M. i S. G. Huta „Karol"	Wciskanie den do krążników przenośnika taśmowego prasą hydrauliczną.	lokalne
1415	Kut Franciszek	mistrz stolarski Zj. F. M. i S. G. F-ka „MOJ"	Frezarka do frezowania klinów żłobkowych dla silników elektrycznych.	„
1416	Sobota Jerzy	brakarz Zj. F. M. i S. G. Zakł. Przem. „Dehak" Brzezinka	Ulepszenie zginarki do gięcia spinek „Nilos."	„
1417	Reichert Jerzy	frezer Zj. F. M. i S. G. Huta „Karol"	Skrócenie czasu obróbki sworzni łańcucha.	„
1420	Melczak Stefan	stolarz CZPPW DPM	Stół uniwersalny zastosowany do silnika używanego jako wiertarka warsztatowa.	lokalne
1424	Kempka Józef	dozorca cegielni Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Waleska"	Wiertarka do drewna.	„
1450	Mazurek Antoni	ślusarz Zj. F. M. i S. G. Rybnicka F-ka Masz.	Przeróbka pompy wodnej przy tokarce Poręba.	„
1462	Cipa Karol	robotnik Zj. F. M. i S. G.	Trzpień do toczenia tulejek ustalających do pomp.	„

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1463	Czapla Adolf	tokarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Frezowanie rowków klinowych i innych na tokarce za pomocą suportu.	lokalne
1465	Garus Jerzy	robotnik Zj. F. M. i S. G.	Trzpień do toczenia tulejek suwaka napędów MED I A.	"
1466	Goj Jerzy	tokarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Przyrząd do mechanicznego gwintowania otworów przelotowych.	"
1467	Hassa Henryk	robotnik Zj. F. M. i S. G.	Przyrząd do trasowania średnic pierścieni i różnych otworów.	"
1649	Jaworski Antoni	mistrz ślusarski Zj. F. M. i S. G. F-ka ‚MOJ"	Odciąganie pyłu ze szlifierki.	"
1470	Kowolik Józef	robotnik Zj. F. M. i S. G.	Osłona łoża i prowadnicy tokarki.	"
1471	Kuna Karol Radka Alfred	zast. kier. ruchu technik Zj. F. M. i S. G. F-ka ‚MOJ"	Skrzynka przekładniowa napędu strugarek.	"
1472	Kut Franciszek	mistrz model. Zj. F. M. i S. G. F-ka ‚MOJ"	Zaoszczędzenie miejsca w modelarni.	"
1473	Łysko Józef	prac. umysł. Zj. F. M. i S. G. ZFMG	Uniwersalne łapy umocowujące.	"
1474	Neugebauer Józef	mechanik Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Projekt przebudowy warsztatu elektrycznego.	"
1475	Olszewski Antoni	ślusarz Zj. F. M. i S. G. ZFMG	Sprawdzian nastawny do otworów i wałków.	"
1476	Pustelnik Franciszek	mistrz elektr. Zj. F. M. i S. G. ZFMG	Projekt do uruchomienia kranu obrotowego.	"
1477	Sowa Jan	ślusarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Przyrząd do wycinania i dziurkowania krętaków.	"
1478	Stanek Antoni	mistrz warszt. Zj. F. M. i S. G. ZFMG	Przyrząd do toczenia tulejek.	"
1479	" "	"	Czterostronny uchwyt noży.	"
1481	Turek Stanisław	prac. umysł. Zj. F. M. i S. G. ZFMG	Przyrząd do gwintowania nakrętek.	"
1484	Antler Adolf Poleta Alojzy	kowale Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Przyrząd do naprawy łożysk stożkoworolkowych.	"
1485	Hanisz Jan	ślusarz Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Uchwyty śrub z główką wpuszczoną do gwintowania na gwinciarce.	"
1491	Kruszyna Walenty	kier. ruchu Zj. F. M. i S. G. Piotr. F-ka Maszyn	Obróbka na prasie mimośrodowej drążków naprężaczy taśmy gumowej.	"
1492	Czapla Adolf	tokarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Wycinanie krążków nożem fasonowym.	"

Nr rej.	Nazwisko i Imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Kwiecień — Czerwiec		
1506	Ćwielong Józef	dozorca Chorzowskie Zj. PW kop. „Barbara-Wyzwolenie"	Zastosowanie maszyny do gięcia i prostowania blach i żelaza profilowego.	ogólne
1516	Patas Jan	tokarz Zj. F. M. i S. G. Rybn. F-ka Maszyn	Przyrząd do toczenia tulejek.	nie zastos.
1539	Trembach Jan Jaworski Józef	maszynista rymarz Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Usprawnienie szlifierki.	lokalne
1540	Królikowski Roman	ślusarz Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Wprowadzenie instrukcji obchodzenia się z narzędziami warsztatowymi.	"
1558	Chmiel Franciszek Winkowski Władysław	sztygar objazd. mistrz Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Wykonanie kół zębatych palloidalnych na normalnej frezarce pionowej.	ogólne
1576	Kąkol Leopold	ślusarz Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zach."	Otwory smarownicze łożysk talerzowych od spodu łożysk.	nie zastos.
1610	Fraj Jerzy	ślusarz Chorzowskie Zj. PW kop. „Barbara-Wyzwolenie"	Zorganizowanie warsztatu wulkanizacyjnego.	lokalne
1611	Rduch Tomasz Czerwiński Włodzimierz i towarzysze	Chorzowskie Zj. PW kop. „Barbara-Wyzwolenie"	Przebudowa samochodu ciężarowego na autopogotowie.	ogólne
1612	Galiński Walerian	mistrz budowl. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Klim. - Mortimer"	Zaprojektowanie kształtu noży fasonowych i umieszczenie ich w specjalnym uchwycie.	lokalne
1645	Wawrzyczny Henryk	prac. fizyczny Rybnickie Zj. PW kop. „Marcel"	Uchwyt zestawny do obtaczania pierścieni tłokowych o średn. zewn. od 155 do 455 mm.	nie zastos.
1647	Kreczmar Stefan	ślusarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Sprz. Rat.	Śrubokręt specjalny podtrzymujący nakrętkę z cofającym się trzpieniem w czasie zakręcania.	ogólne
1648	Hanusek Jan	kier. warszt. Zj. F. M. i S. G. Zabrska F. M.	Przyrząd do gięcia blach.	lokalne
1649	Melich Józef Langowicz Wojciech i tow.	prac. umysłowi Zj. F. M. i S. G. Piotr. F-ka Maszyn	Naprawa pieca żarowego.	"
1650	Pecel Franciszek	modelarz Zj. F. M. i S. G. huta „Karol"	Zapobieganie pęknięciom części drewnianych.	"
1659	Białas Feliks	sztygar Rudzkie Zj. PW kop. „Wirek"	Połączenie silnika z napędem za pomocą przerobionego sprzęgła.	nie zastos.
1665	Kruszyna Walenty Bończyk Paweł	kier. ruchu mistrz narz. Zj. F. M. i S. G. Piotr. F-ka Maszyn	Uproszczenie obróbki piast na automatach połączone ze zmniejszeniem ciężaru odlewów.	ogólne
1676	Rakoczy Edward	modelarz Zj. F. M. i S. G. huta „Karol"	Usprawnienie przy wykonywaniu dla spawaczy osłon z tektury.	lokalne
1677	Langowicz Wojciech	insp. maszynowy Zj. F. M. i S. G. Piotr. F-ka Maszyn	Przyrząd do wykonywania rowków linowych w bębnach.	"

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1685	Szafraniec Jerzy Woloń Edward	prac. fizyczny prac. umysłowy Zj. F. M. i S. G. F-ka „Moj"	Przyrząd do szlifowania tłoków młotków powietrznych.	lokalne
1687	Drabik Franciszek	ślusarz Zj. F. M. i Sp. G. F-ka Lamp Górn.	Nowy przyrząd do produkcji sprężyn w lampie benzynowej.	"
1696	inż. Ursoń Jan	kier. Dz. M. Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Urządzenie centralnego warsztatu naprawczego dla stojaków i stropnic żelaznych.	nie zastos.
1700	Kriebus Alfons	instalator Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Zastąpienie połączenia poszczególnych członów kaloryferów przy pomocy tulejek gwintowych przez połączenie ich śrubą z kanałem do przelotu pary.	lokalne
1713	Bilek Wilhelm	mistrz stolarski Zabrskie Zj. PW Centr. Warszt. Sam.	Przeróbka strugarki we własnym zakresie.	"
1715	Kędzia Bronisław	nadmistrz Zabrskie Zj. PW kop. „Pstrowski"	Usprawnienie przetapiania złomu.	"
1740	Sowa Jan	ślusarz maszynowy Zj. F. M. i Sp. G. F-ka Lamp Górniczych	Ulepszenie przyrządu do wycinania i dziurkowania zgrubienia pałąka T 850/35 dla lampy karbidowej.	"
1741	Goj Jerzy	tokarz Zj. F. M. i Sp. G. F-ka Lamp Górniczych	Przyrząd do moletowania.	"
1754	Albrecht Ryszard	st. kalkulator Zj. F. M. i Sp. G. Piotr. Fabryka Maszyn	Kształtowanie końcówek za pomocą ugniatania zamiast frezowania.	nie zastos.
1765	Jacek Edward Misiewicz Sykstus	prac. umysłowi Dolnośląskie Zj. PW Gł. Warsztaty	Wykonanie modelu do odlewu tłoków silników różnych typów.	lokalne
1767	Barszcz Stanisław	tokarz Dolnośląskie Zj. PW Gł. Warsztaty	Przerobienie wrzeciona wiertarki pionowej na wytaczarkę do cylindrów silnikowych.	"
1768	Niewiem Alojzy	brakarz Rudzkie Zj. PW Gł. Warsztaty	Zastosowanie uchwytu noża pozwalającego na fasonowanie i cięcie krążków na tokarni.	"
1790	Bylica Stanisław	sztygar maszynowy Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Silesia"	Skompletowanie i uruchomienie tokarki dostarczonej w czasie okupacji.	"
1793	Sikora Stanisław	dozorca Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Artur"	Ulepszenie pracy na pile krążkowej.	"
1818	Lebek Wilhelm Pałasz Alfred Palenga Józef	ślusarz sztygar maszyn. wyciąg. Gliwickie Zj. PW kop. „Knurów"	Przyrząd do łączenia czopów maszyn wyciągowych.	ogólne
1820	inż. Szefer Leon	kier. Gł. Warszt. Rudzkie Zj. PW Gł. Warszt.	Skrócenie czasu pracy przez zmianę sposobu wykonania otworów czworokątowych w podkładach do szyn.	lokalne
1850	Kuczmierczyk Franc.	ślusarz Jaw.-Mik. Zj. PW kop. Brzeszcze"	Giętarka do blach o grub. 4 mm.	ogólne
1853	Dziewior Ryszard	kalkulator Rybnickie Zj. PW Gł. Warszt. Mech.	Przyrząd służący do gięcia obudowy „Toussaint Heinzmann" na prasie hydraulicznej.	"

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1854	Chrószcz Robert	brygadzista Rybnickie Zj. PW Gł. Warszt. Mech.	Uchwyt do zamocowania śrub wpuszczanych na tokarce, celem gwintowania.	lokalne
1855	Sawalich Franc. Kolorz Jan	prac. fizyczni Rybnickie Zj. PW Gł. Warszt. Mech.	Przyrząd do uchwycenia profilu kwadratowego w uchwycie samocentrującym o trzech szczękach.	"
1856	Sawalich Franciszek	prac. fizyczny Rybnickie Zj. PW Gł. Warszt. Mech.	Uchwyt do obtaczania wałków korbowych na tokarce.	ogólne

Grupa XVII — Przeróbka mechaniczna węgla.

1329	Gemza Jan	sztygar masz. Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Wschód"	Usprawnienie odwozu kamienia z płuczki bezpośrednio ładowanego do wagonów normalnotorowych.	lokalne
1324	Cholewa Jozef	" "	Usprawnienie mieszania węgla.	"
1332	Kurek Tadeusz Pacuła Eryk	prac. umysł. Katowickie Zj. PW kop. „Mysłowice"	Projekt przebudowy obiegu wozów i wywrotów na sortowni kop. „Katowice".	w próbach
1335	Gajewski Józef Kozak Kazimierz	robotnicy Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Wykonanie tłoczni smarującej brykieciarki.	lokalne
1337	Bzibziak Filip Wrona Franciszek	sztygarzy Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Automatyczne wyłączenie napędu kolejek łańcuchowych na wypadek zerwania łańcucha.	ogólne
1344	Gajewski Józef Kozak Kazimierz	ślusarze Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Zastosowanie odpylania w hali pras w brykietowni.	w próbach
1346	Walc Aleksander	prac. umysł. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Sosnowiec"	Uproszczenie schematu przesiewania na płuczce.	lokalne
1394	Sperling Erwin	robotnik Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Wykonanie form z materiału przeznaczonego na złom.	"
1397	Radko Edward	kier. brykietowni Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Szlifowanie form na mokro.	nie zastos.
1399	Faltus Władysław Ptak Jan	technik elektr. mistrz elektr. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Usprawnienie napędu wag pomostowych i sygnalizacji świetlnej na sortowni.	lokalne
1419	Linke Antoni	sztygar masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Luźny krążek dla wywrotów ulepszający smarowanie.	ogólne
1458	Brzezinka Józef	ślusarz Rybnickie Zj. PW kop. „Marcel"	Usprawnienie pracy taśmy rozdzielczej nad zbiornikami węgla.	lokalne

Kwiecień — Czerwiec

1521	Kozakiewicz Edward	prac. fizyczny Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Zwiększenie produkcji brykietów przez wykorzystanie istniejących urządzeń.	nie zastos.
1537	Linke Antoni	sztyg. objazd. Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Skrócenie transportu węgla na sortowni przez zabudowanie nowej rynny.	lokalne

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1549	Kijak Jan	kier. płuczki Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Uruchomienie płuczki magnetytowej i wialni.	lokalne
1562	Sznura Stanisław	formierz Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Zwiększenie produkcji brykietów przez wykorzystanie starych urządzeń.	"
1563	Kozakiewicz Edward	prac. fizyczny Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Zwiększenie produkcji brykietów przez wykorzystanie istniejących urządzeń.	nie zastos.
1571	Hermanza Ludwik	sztygar masz. Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Zastąpienie bloków Silenta przy sicie Marza tulejami bronzowymi oraz dodatkowymi sprężynami spiralnymi.	lokalne
1596	Idzik Stanisław	kier. B. Pl. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Usprawnienie wybierania kamienia z urobku na dole kopalni.	nie zastos.
1605	Inż. Nielubowicz Ryszard	doradca techn. C.Z.P.W.-TU	Zastosowanie ciężkich żużli żelazistych zamiast magnetytów do płuczek węgla.	w próbach
1635	Biegaj Jan	mistrz piecowy Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty-Wawel"	Zmiana rusztu na sortowni na sito wstrząsane.	lokalne
1642	inż. Podoba Edward	inżynier Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Stół koncentracyjny z regulacją skoku napięcia sprężyny i uchyleniem powierzchni stołu.	w próbach
1666	Mozgalik Józef	maszynista Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Usprawnienie sita klasyfikacyjnego na płuczce w celu zmniejszenia podziarna w groszku I i II.	lokalne
1719	inż. Ścisło Józef	kier. ruchu maszyn. Bytomskie Zj. PW kop. „Rozbark"	Zastosowanie zderzaków do sortowników „Schifersteina".	nie zastos.
1771	Miszko Władysław Schabok Władysław	prac. umysłowi Katowickie Zj. PW kop. „Mysłowice"	Zastosowanie sit zwykłych zamiast szczelinowych.	lokalne
1786	Szatkiewicz Józef Huzar Józef Gryc Franciszek	prac. fizyczni Rudzkie Zj. PW kop. „Bobrek"	Amortyzatory do sita „Merza" zastępujące oryginalne bloki „Silenta".	"
1792	Kałuża Paweł	sztygar zmian. Rudzkie Zj. PW kop. „Szombierki"	Usprawnienie pracy płuczki.	"
1796	Woja Franciszek	prac. fizyczny Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Brzeszcze"	Usprawnienie zsypywania węgla przez wywroty na rzeszota do dalszej przeróbki mechanicznej.	"
1806	Kotłarz Gerard Żaczek Paweł	ślusarz dozorca Gliwickie Zj. PW kop. „Gliwice"	Przebudowa zapychaka przed wywrotem kamienia na sortowni.	"
1812	Tinior Gerard	ślusarz Gliwickie Zj. PW kop. „Gliwice"	Wykładzina dla sztucców pomp szlamowych.	"
1813	Fabin Stefan Żaczek Paweł	prac. fizyczny prac. umysłowy Gliwickie Zj. PW kop. „Gliwice"	Zmiana konstrukcji prowadnic do tłoków maszyn osadowych płuczki I.	"
1847	Bywalec Augustyn	sztygar Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Boże Dary"	Usprawnienie odstawy podziarna z sortymentu grubego oraz zwiększenie stopnia bezpieczeństwa pracy.	"

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie

Grupa XVIII — Przeróbka chemiczna węgla.

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1436	Kalinowski Ginter Wydra Paweł	elektrykarz Zabrskie Zj. PW koks. „Concordia"	Odwrócenie kontaktów rozrusznika silników jezdnego i wypychowego w maszynie wypychowej.	lokalne
1486	Kwaśnica Franciszek	maszynista Rudzkie Zj. PW koks. „Orzegów"	Demontaż nieczynnej połowy wypycharki parowej.	„
1489	Szulc Antoni	blacharz Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Zastąpienie w bębenkach gazomierzy laboratoryjnych blachy miedzianej blachą żelazną, ocynkowaną.	ogólne

Kwiecień — Czerwiec

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1570	Kochanek Oton	ślusarz Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Zabudowanie lejka z blachy pod zaworami w celu zapobieżenia rozlewaniu się kwasu z cystern.	lokalne
1630	Kiszel Jan	ślusarz Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Przerobienie zamknięcia silosa.	„
1671	Kope Edmund	lutownik Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Wykonanie eżektorów z blachy miedzianej celem zapobieżenia zakłóceniom ruchu w fabryce siarczanu amonu.	„
1709	Radziewski Henryk	przew. Rady Zakł. Zabrskie Zj. PW koks. „Jadwiga"	Urządzenie do czyszczenia rur pionowych na piecowni koks. „Jadwiga".	„
1759	inż. Laskowski Wł	kier. ruchu Dolnośląskie Zj. PW koks. „B. Chrobry"	Usprawnienie transportu koksu siarkowego.	„
1833	Smolarczyk Edward	kier. ruchu masz. Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Kurek wylotowy do zbiorników oleju.	ogólne
1839	Musioł Franciszek	ślusarz Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Przedłużenie żywotności młotków w młynach młotkowych.	lokalne
1842	Musioł Alfred	dyr. zakładu Dolnośląskie Zj. PW koks. „B. Chrobry"	Zastąpienie wagonowego transportu oleju płuczkowego bezpośrednim pompowaniem oleju.	„
1852	inż. Dobrowolski Leon Bilski Franciszek	kier. działu piecowego dyrektor zakładu Dolnośląskie Zj PW kop. „Victoria"	Usprawnienie oczyszczenia kanału z pod wieży gaśniczej do stawów osadnikowych.	„
1832	Bilski Franciszek	kier. Dz. Plan. Dolnośląskie Zj. PW	Oszczędność zużycia drewna przy nabijaniu koksownic.	ogólne

Grupa XIX — Budownictwo.

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1355	Rogoziński Franciszek Hebel Franciszek Weber Eryk	murarze Zj. P. W. B. kop. „Lubań"	Wykonanie cegieł smołowych profilowych we własnym zakresie.	lokalne

Kwiecień — Czerwiec

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1667	Nowak Romuald	kier. techn. Rudzkie Zj. PW Dyrekcja	Usprawnienie przemiału gliny w ceg. „Kujaków".	lokalne
1675	Jaworski Janusz	referent Bytomskie Zj. PW Dyrekcja	Wciąg budowlany.	„

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
		Grupa XX — Usprawnienia administracyjne.		
1326	Marza Marian	kier. Biura Planowania Katowickie Zj. PW kop. im. „J. Wieczorka"	Projekt raportu dziennego.	w próbach
1327	Stefek Józef	robotnik Warszt. Mech. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Usprawnienie organizacji wypłaty.	nie zastos.
1328	Szrobarczyk Józef	kier. Warszt. Mech. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Przebudowa znaczkowni (markowni).	„
1329	Stawowy Robert	sztygar oddz. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Przebudowa znaczkowni i tablic na znaczki.	„
1370	Dusza Antoni	prac. umysł. Dąbrowskie Zj. PW kop. „Juliusz"	Gotowanie kawy w budynku filtrów.	lokalne
1374	Niewiadomski Roman	kier. Ruchu Maszyn. Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Obliczanie zarobków niezakordowanych prącowników ruchu maszynowego.	nie zastos.
1422	Gołąbek Marian	kier. referatu Rudzkie Zj. PW Dyrekcja	Składki ubezpieczeniowe.	„
1428	Idzik Stanisław Strzelacki Bolesław	kier. B. Planowania kier. Gosp. Mater. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Wprowadzenie książek materiałowych.	„
1457	Nawrot Wilhelm	blacharz Rybnickie Zj. PW koks. „Ema"	Uchwyt z blachy dla kart ewidencyjnych.	„
1498	Wajndych Eryk	nadsztygar Chorzowskie Zj. PW kop. „Prezydent"	Terminarz prac biurowych dla dozoru.	lokalne
		Kwiecień — Czerwiec		
1518	Naczyński Jerzy	st. księgowy C.Z.P.W. — Dział R	Usprawnienia formy i treści sprawozdawczości statystyki wyników.	nie zastos.
1527	inż. Kurek Marian	dyr. kopalni Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Projekt zawierania umów o współzawodnictwo w prawidłowym prowadzeniu dowodów zarobkowych.	„
1544	Antoniak Feliks	prac. umysł. Bytomskie Zj. PW Dyrekcja	Uproszczenie rejestracji poczty wchodzącej.	„
1561	Larisch Karol	referent C.Z.M.P.W.	Usprawnienie pracy przy wypisywaniu zamówień przez maszynistki.	„
1567	Kapuścik Sławomir	zaw. kopalni Zj. P. W. Brunatnego kop. „Henryk"	Organizacja ochrony obiektów kopalnianych.	„
1574	inż. Domański Stefan	prac. umysłowy Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Regulamin premiowy dla transportu dołowego i obsługi ważniejszych stanowisk na sortowni.	lokalne
1594	Gołąbek Henryk	inspektor Jaw.-Mikołowsk. Zj. PW Dyrekcja	„Kardeks" — zast." (teczka kardeksowa).	ogólne
1603	Dr. Jarosz Jan	kier. Dz. Ks. Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Usprawnienie kontroli deputatów węglowych.	nie zastos.
1626	inż. Jankowski Wł.	kier. Wydz. Chorzowskie Zj. PW Dyrekcja	Organizacja zaopatrzenia i rozdziału materiałów.	„

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Miejsce pracy Stanowisko Zjednoczenie	Treść pomysłu	Zastosowanie
1628	Paszkowski Zbigniew	referent C.Z.P.P.W. DPM	Projekt zorganizowania pracy przez zlikwidowanie sekcji przychodu.	lokalne
1643	Łabaj Józef	kier. Wydz. Jaw.-Mik. Zj. PW Dyrekcja	Zaprzestanie używania na wagach kolejowych tykiet wagowych.	nie zastos.
1652	Pawluk Mikołaj	sekretarz Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Wcielenie Wydziału Administracji Nieruchomości do Wydz. Budowlanego.	„
1655	Mucha Aleksander	kier. B. Gosp. Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Zmiana systemu pobierania drobnych materiałów z CZMPW.	lokalne
1654	Jedyński Feliks	referent Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Projekt wprowadzenia nowego formularza książki dyspozycyjnej.	nie zastos.
1655	Fedak Jan	st. referent Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Projekt nowej kartoteki węgla deputatowego.	w próbach
1669	Marculewicz Wiktor	st. referent Zj. B. Proj. Mont.	Usprawnienie wystawiania delegacji służbowych.	nie zastos.
1670	Dyrda Paweł	ref. administr. Zj. B. Proj. Mont. Zakł. Urządzeń Górn	Karta obiegowa dla pracowników otrzymujących zwolnienie z pracy.	„
1680	Solak Adam Skrzypek Franciszek	technik elektrykarz Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Uproszczony katalog łożysk kulkowych i rolkowych dla potrzeb ruchowych naprawczych.	„
1721	Mieszkowski Bolesław	kier. sekcji C.Z.P.W. — TU	Formularze do odręcznego pisania przez kalkę.	„
1722	„ „	„	Stosowanie przedłużaczy do ołówków.	„
1723	„ „	„	Zbiórka kości przez pracowników P.W.	„
1724	„ „	„	Projekt zlikwidowania miesięcznika „Węgiel".	„
1725	„ „	„	Opracowanie informacji w sprawie pism po reorganizacji MPiH.	„
1727	„ „	„	Zagospodarowanie stawów na terenie PW.	„
1729	inż. Zając Emil i tow.	prac. umysłowi CZPW	Usprawnienie i obniżenie kosztów wydawania biuletynów miesięcznych ABCD — CZPW	„
1735	Strzelecki Bolesław	prac. umysł. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Zaprowadzenie wzorców w magazynach i umieszczenie ich na wywieszcze magazynowej oraz ujednolicenie nazw materiałów.	„
1770	Różański Szczepan	prac. fizyczny Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Wprowadzenie przerw na jedzenie na kopalniach odkrywkowych.	lokalne
1776	Mieszkowski Bolesław	kier. sekcji C.Z.P.W. — TU	Sharmonizowanie zadań świata pracy w planie 3 i 6-letnim z systemem podatku od uposażeń.	w próbach
1777	Litoński Stefan	kier. Administr. Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Organizacja pracy w biurach zamknięć i w biurach obliczeń płac.	nie zastos.
1779	Tyka Józef	kier. ref. Gliwickie Zj. PW Dyrekcja	Zmiana w sposobie wykupna list inkasowych.	lokalne

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1817	Rozbrój Władysław	referent Gliwickie Zj. PW kop. „Knurów"	Kartoteka sprzętu ochrony osobistej.	lokalne
1821	Buchcik Edward	prac. fizyczny Gliwickie Zj. PW kop. „Zabrze-Zachód"	Usprawnienie dostarczania poczty z cegielni do dyrekcji Zjednoczenia.	„
1844	Mozgalik Franciszek	prac. umysłowy Gliwickie Zj. PW	Obliczenia dowodów i kontroli.	nie zastos.

Grupa XXI — Urządzenia przeładunkowe.

1343	Łachmajer Roman	kier. rob. techn. CZPPW DMP — Gdask	Smarowanie taśmy w taśmowcach przy pomocy sprężonego powietrza.	w próbach
1413	Bartolik Witold	referent CZPPW DMP — Gdańsk	Odnalezienie śruby do dźwigu pływającego.	nie zastos.

Kwiecień — Czerwiec

1519	Kozakiewicz Edward	rob. wykwalifikow. Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Zwiększenie produkcji przez lepsze wykorzystanie urządzeń kopalnianych.	nie zastos.
1525	Markiewka Edward	magazynier Katowickie Zj. PW Dyrekcja	Usprawnienie przeładowania benzyny.	lokalne
1556	inż. Ścisło Józef	kier. ruchu masz. Bytomskie Zj PW kop. „Rozbark"	Wykonanie dźwigu o nośn. 37 t do załadunku i rozładunku maszyn i urządzeń technicznych.	lokalne
1566	Koszel Józef	wagowy CZPPW - DPM Port Lewobrzeg	Przyrząd zapobiegający spadaniu liny nośnej z bębna.	w próbach
1638	inż. Wątorski M.	kier. Wydz. CZPPW - DPM	Zużycie belki portalowej po zniszczonym w 1945 r. dźwigu.	lokalne
1766	Kozakiewicz Edmund	prac. fizyczny Zj. P. W. Brunatnego kop. „Konin"	Zwiększenie szybkości ładowania brykietów na kop. „Konin".	nie zastos.
1819	Sobek Franciszek	prac. umysł Gliwickie Zj. PW kop. „Knurów"	Skrócenie obiegu drogi węgla do wagonów na sortowni.	lokalne

Grupa XXII — Różne.

1311	Jarmulski Kamil	kier. ruchu powierzchn. Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Suwak do obliczania globalnego tonażu pod załadunek.	nie zastos.
1318	Grzybek Marcin	elektromonter Dąbrowskie Zj. PW kop. „Grodziec"	Wykonanie we własnym zakresie przenośnej lampy elektrycznej.	„
1325	Sieroń Filip	przewodn. ZZG-Zabrze	Wkładka do lampy karbidowej „Skarbnik".	w próbach
1330	Stefek Józef	rob. warszt. Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Wkładka blaszana do lampy karbidowej.	„
1331	Wesołek Teodor	elektrykarz dołowy Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Naczynie na wodę do picia w kopalni.	ogólne

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1333	Domagała Mieczysław	fakturzysta Zj. B. Pr. Mont. Dyrekcja	Zmiana sposobu fakturowania.	lokalne
1340	Świrski Mieczysław	dyr. Działu A.O. C.Z.P.W.	Stała linia autobusowa Zjednoczeń pomocniczych dla przewozu pracowników.	w próbach
1362	Barchański Franciszek	kier. Ruchu Masz. Jaw.-Mik. Zj. PW kop. „Piast"	Nowy pomost nad torami u wylotu sztolni.	lokalne
1372	Janczurowski Włodz.	kier. Wydz. Norm. Zj. B. Pr. Mont. Dyrekcja	Farby wykazujące wzrost temperatury.	w próbach
1375	Górka Franciszek	mistrz warszt. G.W.S. Zabrskie Zj. PW	Ulepszenie zawieszenia przedniego w samochodzie.	lokalne
1386	Krawiec Aleksander	cieśla górniczy Zabrskie Zj. PW kop. „Miechowice"	Użycie klamer zamiast gwoździ 9".	nie zastos.
1389	Rosenberg Salomon	dyrektor Centr. Warszt. Gum. Zj. B. Pr. Mont.	Powlekarka do gumowania płótna.	w próbach
1390	Nowicki Leon	referent planowania CZPPW DPM — Szczecin	Udoskonalenie lamp karbidowych.	nie zastos.
1401	Mieszkowski Bolesław	kier. sekcji CZPW TU	Zabezpieczenie biurek celofanem.	„
1402	„	„	Zabezpieczenie zlewów przed zatykaniem.	„
1429	Wesołek Teodor	elektrykarz Katowickie Zj. PW kop. „Eminencja"	Zastosowanie drzwi skrzydłowych w łaźni.	lokalne
1431	„	„	Zastosowanie kurków przyciskowych w łaźni.	nie zastos.
1432	Gorywoda Leonard	kier. bezp. pracy Katowickie Zj. PW kop. „Kleofas"	Urządzenie do napełniania lamp karbidowych.	ogólne
1441	Bielas Kazimierz	st. referent Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Projekt przebudowy zespołów walców cegielni na szybkobieżne.	lokalne
1451	Piątek Walter	ślusarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Ulepszenie przyrządu do zawijania zbiorników w lampach karbidowych.	„
1452	Szmatloch Jan	cieśla Chorzowskie Zj. PW kop. „Matylda"	Nowy materiał wybuchowy.	w próbach
1460	Bieryło Czesław	ślusarz Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Sprawdzenie sprężyn w zamku magnetycznym.	lokalne
1461	„	„	Nitowanie blaszek do zamków magnetycznych.	„
1464	Feliks Robert	prac. fiz. Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Usprawnienie produkcji den i uszek do lamp.	„

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1482	Wawro Józef	inspektor Zj. F. M. i S. G. F-ka Lamp Górn.	Normalizacja lamp kontrolnych.	lokalne
1497	Bajer Hugon	elektromonter Gł. Warsztaty Chorzowskie Zj. PW	Zabezpieczenie żarówek przed kradzieżą.	"

Kwiecień — Czerwiec

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1527	Grobelny Franciszek	kier. Wydz Chorzowskie Zj. PW Dyrekcja	Dostawa gliny dla kop. „Prezydent".	lokalne
1530	Król Stanisław	pomocn. ślusarski Zj. P. W. Brunatnego kop. „Turów"	Oszczędzanie tlenu i acetylenu.	"
1538	Surówka Karol	sztygar objazd. Rudzkie Zj. PW kop. „Walenty - Wawel"	Powtórne po wypraniu użycie czyściwa do maszyn.	ogólne
1557	Gemza Hubert	prac. umysłowy Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Usprawnienie ponownego nasycenia taśm do adresarki Adrema.	w próbach
1624	Burdajewicz Edmund Gotsche Erwin	referent elektromonter Dolnośląskie Zj. PW	Przystawka do obwodu telefonicznego.	lokalne
1632	Świtoła Jan	pielęgniarz Rudzkie Zj. PW kop. „Karol"	Zaoszczędzenie łańcuchów „Victa" do haków na ubrania w łaźni.	"
1639	Mieszkowski Bolesław	kierownik sekcji CZPW — TU	Utworzenie pierwszej ogólnopolskiej spółdzielni wynalazców i pomysłodawców.	w załatw.
1641	Mieszkowski Bolesław	"	Projekt skrócenia okresu wyczekiwania emerytury dla przodowników pracy oraz wybitnych racjonalizatorów.	w załatw.
1672	Sitko Tadeusz	referent Rudzkie Zj. PW Dyrekcja	Oszczędności w opłacie za energię elektryczną dla Centr. Warsztatów.	lokalne
1681	inż. Nawrot Stefan	kier. Oddz. CZPW — TI 4	Akcja przeciw korozji na terenie PW.	w próbach
1690	Szaflik Jan Bejc Konrad	dozorca szofer Rudzkie Zj. PW koks. „Walenty"	Zabezpieczenie przed kradzieżą kół z ogumieniem.	lokalne
1691	Nowak Romuald	kier. techn. Rudzkie Zj. PW Dyrekcja	Usprawnienie przemiału w cegielni.	"
1692	inż. Wilpert Paweł	st. ref. techn. Rudzkie Zj. PW Dyrekcja	Uniknięcie strat cieplnych w zbiorniku.	"
1702	Tlotlik Stanisław	rysownik techn. Chorzowskie Zj. PW kopalnia „Barbara-Wyzwolenie"	Zastosowanie rożków zaczepnych przy wykonaniu kopii rysunków technicznych.	nie zastos.
1708	Woysław Gustaw	inż. górniczy Inst. Paliw Naturalnych	Projekt usprawnienia rozdziału produktów naftowych i pędnych przez CZMPW.	"
1710	Górnik Franciszek	nacz. str. pożarn. Zabrskie Zj. PW kop. „Concordia"	Produkcja proszku do ładowania zużytych gaśnic proszkowych.	ogólne

Nr. rej.	Nazwisko i imię	Stanowisko Zjednoczenie Miejsce pracy	Treść pomysłu	Zastosowanie
1711	Górnik Franciszek	nacz. str. pożarn. Zabrskie Zj. PW kop. „Concordia"	Skonstruowanie aparatu planotwórczego do gaszenia materiałów łatwopalnych i motorów.	ogólne
1712	Górnik Franciszek	nacz. str. pożarnej Zabrskie Zj. PW kop. „Concordia"	Skonstruowanie gaśnicy płynowej do gaszenia pożarów.	„
7114	Kaptur Jerzy	st. referent Zabrskie Zj. PW Dyrekcja	Ulepszenie wzoru planu wykonawczego.	lokalne
1720	Pawełek Marian Kaliczek Franciszek Wolny Józef	prac. umysłowi Bytomskie Zj. PW kop. „Centrum"	Organizacja pracy i bezpieczeństwa przy naprawach.	ogólne
1736	inż. Woysław Gustaw	inż. górn. Gł. Inst. Paliw. Natur.	Sposób usunięcia niebezpieczeństwa samozapalenia się węgla przy transportach morskich.	w próbach
1737	dr. Kalec Tadeusz Gembalski Wilhelm	prac. umysłowi CZPW	Projekt osiągnięcia oszczędności w zużyciu paliwa w piecach i kotłach opalanych koksem.	w próbach
1738	Szaflik Rudolf	prac. umysłowy Zj. B. Proj. Mont. Dyrekcja	Gazetka ścienna.	lokalne
1739	Głuszenko Borys	konstruktor Zj. F. M. i Sp. G. Huta „Karol"	Zmiana sposobu numerowania odlewów i modeli.	„
1751	Jeż Maksymilian	kier. Wydz. Urządz. Przer. Mechan. Chorzowskie Zj. PW Dyrekcja	Reorganizacja wysyłek węgla koleją.	nie zastos.
1756	Kubicki Ryszard	prac. umysłowy Dolnośląskie Zj. PW Dyrekcja	Plakaty z hasłami nawołującymi do oszczędnej gospodarki smarowniczej.	ogólne
1760	Miśko Władysław	prac. umysłowy Dolnośląskie Zj. PW Gł. Warszt. Samoch.	Gaźnik, służący do uruchomiania silników benzynowych na gazie przemysłowym.	„
1761	Pyka Franciszek	prac. fizyczny Chorzowskie Zj PW kop. „Siemianowice"	Wykonanie we własnym zakresie wozu strażackiego.	lokalne
1840	Bilski Franciszek Skowronek Józef	prac. umysłowi Dolnośląskie Zj. PW kop. „Victoria"	Usprawnienie hałdowania koksiku.	„
1845	Mieszkowski Bolesław	kier. sekcji C.Z.P.W. — TU	Projekt przeszkałcenia Ligi Morskiej dla Spraw Morskich i Wynalazczych.	w próbach
1849	Seidler Franciszek	ślusarz Jaw.-Mik. Zj. PW Gł. Warszt.	Sposób masowego czyszczenia znaczków kontrolnych z zadziorów pozostałych po wytłaczaniu.	lokalne
1859	Podgórski Józef	kier. sekcji CZMPW — KE 22	Zastosowanie masy „krzemolit" w zastępstwie masy hydraulicznej.	w próbach

1. Z a l e c e n i e.

Zalecam zastosowanie zużytych bandaży z kół elektrowozów, wagonów i parowozów, jako materiału do odnawiania zużytych wieńców dużych kół zębatych elektrowozów.

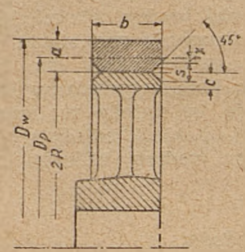
Naczelny Dyrektor Techniczny
(—) inż. B. Krupiński.

---

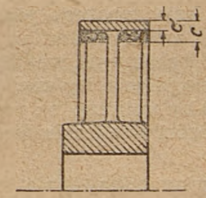
2. Dobór wymiarów zużytych bandaży do odnawiania kół zębatych.

Rys. A przedstawia koło zębate z przyspawanym bandażem, przy czym zaznaczone wymiary całości konstrukcji są powiązane ze sobą w następujący sposób: średnica „Dw" jest średnicą koła wierzchołków, a „Dp" jest średnicą koła podstaw zębów koła zębatego. Obydwa te wymiary powinny być wzięte z rysunku fabrycznego uwzględniającego korekcję zazębienia.

A



B



Szerokość bandaża „b" jest szerokością wieńca koła zębatego. Wymiar „S" jest grubością spoiny między wieńcem koła i bandażem.

Odstęp „x" jest odległością podstawy zębów od górnego brzegu spoiny „S".
Wymiar „a" jest grubością bandaża po obtoczeniu.

Wymiar „2 R" jest średnicą, na którą trzeba obtoczyć wieniec zużytego koła zębatego, a jednocześnie jest średnicą wewnętrzną bandaża po wykrępowaniu.
Wymiar „C" jest grubością wieńca koła po stoczeniu zębów.

Biorąc pod uwagę, że w trakcji dołowej PW mamy różne wielkości kół zębatych, a mianowicie począwszy od modułu 4, a kończąc na module 9, podajemy tabelę wymiarów „S", „x", „h" oraz „a" w mm w funkcji wielkości modułu „m". (h = wysokość zęba).

m	4	5	6	7	8	9
S	12	12	16	16	20	20
x	1	1	1	2	2	2
h	8,8	11	13.2	15,4	17,6	19,8
a	15,8	18	22,2	25,4	29,6	31,8

Grubość „a" wskazuje granicę dopuszczalnej grubości bandaży, które mają być zastosowane do odnawiania kół zębatych.

Prócz tego warunkami przydatności bandaża są:

a) jego szerokość, która powinna być większa lub równa szerokości wieńca koła zębatego,
b) średnica wewnętrzna, która powinna być większa od średnicy koła podstaw zębów koła zębatego.

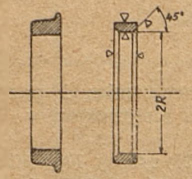
3. Wymiary kół zębatych nadających się do odnawiania.
Zużyte koło zębate powinno być obtoczone na średnicy „2 R" (rys. D) przy czym

$$R = \frac{Dp}{2} - \frac{S}{2} - x$$

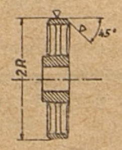
Jednocześnie grubość wieńca obtoczonego koła powinna być

$$c = \frac{S}{2} + 5 \text{ mm}$$

C



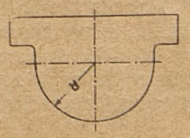
D



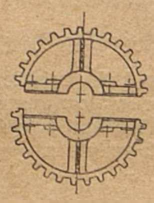
E



F



G



Jest to warunek konieczny dla wytrzymałości nałożonej spoiny wieńca koła zębatego. Jeżeli konstrukcja koła zębatego jest tego rodzaju, że po stoczeniu zazębienia grubość wieńca wypadłaby zbyt mała, można ją powiększyć w sposób uwidoczniony na rys. B. Podkładając okrągły drut żelazny na wewnętrznej średnicy wieńca koła wypełniamy luki spoiną elektryczną, aż do osiągnięcia żądanej grubości „c". Operację tę należy wykonać przed stoczeniem zazębienia. Aby uniknąć na przyszłość tej kłopotliwej operacji, należy wnieść odpowiednią poprawkę grubości wieńca koła na rysunku fabrycznym, według którego zamawiane są duże koła zębate.

4. Plan operacyjny odnawiania koła zębatego.

1) Sprawdzenie przydatności wymiarów koła i bandaża.
2a) Obtoczenie bandaża z uwzględnieniem dwustronnego sfazowania pod kątem 45° dla spoiny (rys. c)
2b) Obtoczenie wieńca koła zębatego z uwzględnieniem dwustronnego sfazowania pod kątem 45° dla spoiny (rys. D).
3) Przecięcie bandaża rys. E
4) Wyginanie półpierścieni bandaża na szablonie o promieniu „R" rys. F.
5) Obcięcie półpierścieni.
6) Przyspawanie elektryczne półpierścieni do obtoczonych połówek koła zębatego.
7) Skręcenie połówek koła za pomocą śrub.
8) Obtoczenie wystających części spoiny.
9) Nafrezowanie zazębienia.

Obtoczenie bandaży należy tak przeprowadzać, aby po stoczeniu grzebienia (obrzeża) jak najmniej staczać materiału z powierzchni zewnętrznej, tj. tej, która tocząc się po szynach została utwardzona. Ta część materiału jest najbardziej cenna i przyczynia się do wybitnego podniesienia trwałości i wytrzymałości zębów.
Wyginanie półpierścieni, o ile to jest możliwe, należy wykonać na zimno.
Spawanie elektryczne wymaga wielkiej staranności. Nafrezowanie zębów powinno być tak wykonane, aby linia podziału koła nie przechodziła przez zęby, a tylko przez wręby.
Jeżeli koło zębate przeznaczone do odnowienia posiada nieparzystą ilość zębów, to obtoczony bandaż należy przeciąć na dwie części, które długością różnią się od siebie o wielkość 2 π m. Linia podziału takiego koła będzie łamaną przechodzącą przez wręby zazębienia jak na rys. G.
Rysunek zazębienia, które ma być nafrezowane, powinien zawierać następujące dane:

a) ilość zębów
b) moduł
c) średnicę wierzchołków
d) średnicę podstaw
e) kąt przyboru

Koła zębate wyk. z bandaży są obecnie w ruchu na kop. „Rymer" od przeszło 9 mies. przy elektrowozach najbardziej obciążonych, przy czym wykazują zużycie przeszło 50% tak, że powinne jeszcze pracować przynajmniej 6 miesięcy. Przy elektrowozach innych mniej obciążonych zużycie będzie mniejsze, tak, że można założyć, iż przeciętnie koła zębate wykonane z bandaży pracować będą na kopalni „Rymer" ok. 2-ch lat.

Dla kop. „Rymer" roczne zużycie kół zębatych produkcji krajowej wyniosłoby 100 kół dla 6-ciu elektrowozów. Koszt ogólny kół zębatych fabrycznych wynosi 100×23.710 zł = 2.371.000 zł. Koła zębate z bandaży powinny pracować około 2-ch lat dla wyżej wymienionych elektrowozów, czyli koszt roczny wyniesie 6×14.633 zł. = 87.800 zł. Zatem oszczędność roczna dla 6-ciu elektrowozów kop. „Rymer" wyniesie 2.371.000 zł — 87.800 zł = 2.283.200 zł.

Koniec.

C. Z. P. W. D. T.	**WŁAŚCIWE STOSOWANIE ŁUKÓW OBUDOWY ŁS**	**ZALECENIA** 3. 41

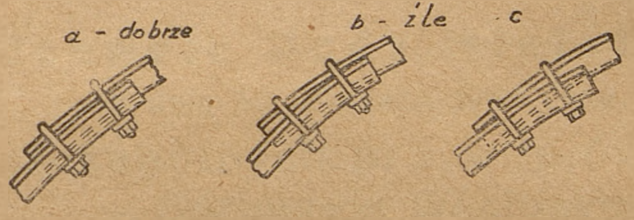
1. Zalecenie

Przy stosowaniu obudowy łukami ŁS zalecam przestrzeganie następujących zasad:

1. 1 Przed wprowadzeniem obudowy należy wyrobić odpowiednią przestrzeń wolną dla elementów obudowy.

1. 2 Końce elementów obudowy należy dokładnie dopasować przed ich ściąganiem kabłąkami rys. 1, a, b, c.).

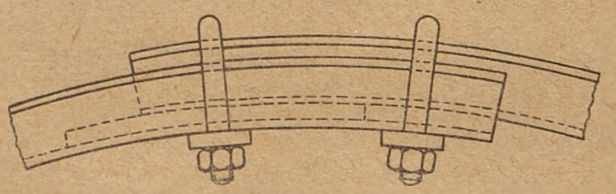
Rys. 1



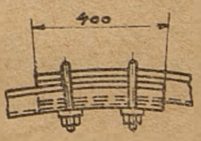
1. 3 Zaśrubowywanie kabłąków może nastąpić dopiero po stwierdzeniu dokładnego dolegania końców łuków.

1. 4 Między końce łuków należy zakładać podkładkę z twardego drewna wg rys. 2.

Rys 2



Rys 3

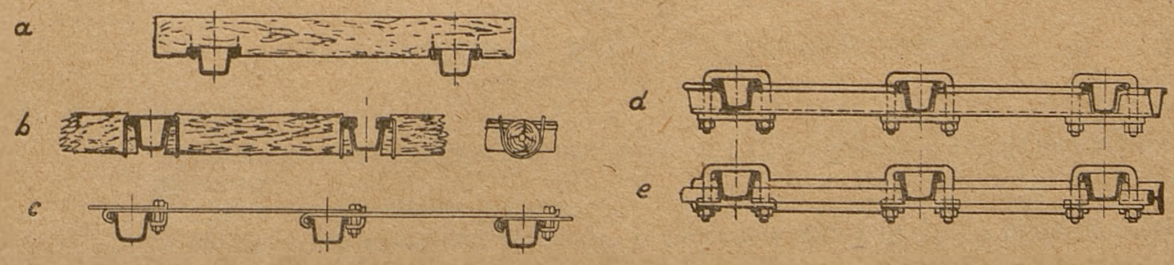


1. 5 Długość styku elementów przesuwnych w chwili zabudowania nie powinna być większa ani mniejsza niż 400 mm celem uniknięcia deformacji łuków bocznych (rys. 3).

1. 6 Śruby należy dokręcać normalnymi kluczami niewydłużonymi, aby uniknąć uszkodzenia kabłąków i zbytniego usztywniania połączenia.

1. 7 W chodnikach w pobliżu odbudowy pierwsze dokręcenie należy wykonać słabiej i uzupełnić po pierwszym nacisku górotworu.

Rys. 4



1. 8 Zluzowane kabląki należy stale dokręcać.
Wiązanie wzajemne pierścieni obudowy ŁS należy wykonać wg rysunków 4a — e stosując 5 — 9 rozpór i umieszczając jedną tuż nad złączeniem.

1. 9 Przy miękkim spągu należy pod obudowę zakładać podkładki żelazne.

1. 10 Należy przestrzegać ustawiania pierścieni ŁS prostopadle do osi wyrobiska. Odległość pierścieni nie powinna przekraczać 1 m, a w wyrobiskach o dużym ciśnieniu odległość tą należy odpowiednio zmniejszyć.

1. 11 Pustki między obudową ŁS i górotworem należy szczelnie wypełniać (rys. 5a, b).

Naczelny Dyrektor Techniczny
(—) inż. B. Krupiński.